

Renzo SABBATINI

LA MANIFATTURA DELLA CARTA IN ETA' MODERNA:

IL CASO TOSCANO

Volume I

Tesi presentata per il conseguimento
del dottorato di ricerca
dell'Istituto Universitario Europeo
alla Commissione giudicatrice

Louis Bergeron
Paolo Malanima
Carlo Poni
Stuart Woolf

Firenze, Maggio 1988

LIB
945
.06
S
SAB

EUI-BIS



30001

000739948

(48)
ROSSO

Renzo SABBATINI

LA MANIFATTURA DELLA CARTA IN ETA' MODERNA:
IL CASO TOSCANO

Volume I

Tesi presentata per il conseguimento
del dottorato di ricerca
dell'Istituto Universitario Europeo
alla Commissione giudicatrice

Louis Bergeron
Paolo Malanima
Carlo Poni
Stuart Woolf

Firenze, Maggio 1988

945
J6S



SAB

Renzo Sabbatini

LA MANIFATTURA DELLA CARTA IN ETA' MODERNA:

IL CASO TOSCANO

Ringraziamenti

Desidero anzitutto ringraziare i professori che hanno seguito il mio lavoro presso l'Istituto Universitario Europeo: Carlo Maria Cipolla, che l'ha visto nascere, e Carlo Poni e Stuart Woolf, che in questi anni l'hanno costantemente aiutato a crescere, con stimoli, suggerimenti, critiche. Al clima di dibattito culturale e di cordiale rapporto umano, che ha improntato la loro attività all'Istituto deve molto questo lavoro. Un sentito ringraziamento va al professor Leandro Perini, che, dopo averne insinuato il tema, ha sostenuto la mia ricerca con il suo consiglio e la sua amicizia. Desidero anche ricordare la cordiale disponibilità della professoressa Gigliola Fragnito.

Alcuni aspetti della ricerca sono stati presentati ai Colloquia del progetto "Work and Family in Pre-Industrial Europe", tenutisi all'Istituto negli anni 1984, 1986 e 1987: ringrazio tutti i partecipanti, e in particolare i professori Maurice Aymard e Giovanni Levi, per le osservazioni che mi sono venute. Voglio esprimere un sentimento di riconoscenza verso il Presidente dell'Istituto, sempre pronto a capire problemi e difficoltà, e un cordiale ringraziamento alle amiche Beatrijs e Bonnie e all'intero staff della Biblioteca, per aver in ogni modo favorito il mio lavoro.

Ringrazio Direttori e personale dei numerosi Archivi e Biblioteche presso i quali ho lavorato, trovando sempre competenza e disponibilità.

Prima di chiudere questa, ahimè troppo incompleta lista di ringraziamenti, desidero ricordare Celso Carrara e Matilde Pierotti per la comprensione dimostratami, e l'amico e 'consulente informatico' Umberto Farrini.

Un pensiero affettuoso va a mia moglie Alessandra --è stato un duro lavoro anche per lei--, e a mio figlio Tommaso, che è cresciuto giocando con le mie schede, e ormai non dice più "cratta".

Dedico queste pagine a mia madre e alla memoria di mio padre.

Indice

Indice dei grafici e delle tabelle p. VII

Presentazione p. IX

Parte prima - Caratteri e problemi

1. Una manifattura sui generis p. 3
 2. Tra Medioevo ed Età Moderna p. 15
 3. La cartiera p. 27
 4. I cicli produttivi p.51
 5. L'occupazione p. 73
 6. I rapporti di produzione p.87
 7. L'intervento pubblico p. 99
 8. Innovazione, qualità e mercato p. 113
 9. Il cartaio, la famiglia, la comunità p. 131
- Appendice p. 147

Parte seconda - Il caso toscano

1. La difficile transizione e la nascita dell'appalto p.161
2. Sul mercato europeo tra Sei e Settecento p.203
3. La stanca gestione del Monte p.265
4. Le leggi del mercato contro la "caritativa economia" p. 307
5. La lunga fase d'incubazione delle cartiere pesciatine e lucchesi p.373
6. Da Pietro Leopoldo a Napoleone p. 409

7. Tra passato e futuro p. 463

Conclusioni p. 507

Bibliografia p. 509

Indice dei grafici e delle tabelle

Grafici

- 1 Commercio della carta nel porto di Livorno, 1697-1709 p.254
- 2 Commercio della carta nel porto di Livorno, 1710-1721 p.301

Tabelle

- 1 Composizione e peso delle balle di carta p.180
- 2 Compensi ai produttori e prezzi p.181
- 3 Le cartiere di Colle nel 1678 p.195
- 4 Provenienza per categorie della carta venduta p.291
- 5 Compensi ai gestori delle cartiere e prezzi a Firenze p.293
- 6 Schema dei costi e ricavi
- 7 Costo, prezzo e ricavo della carta esportata p.297
- 8 Principali mercanti di carta a Livorno p.299
- 9 Peso delle differenti qualità di carta p.314
- 10 Compenso ai produttori nei vari periodi p.316
- 11a Costi di produzione carta alla genovese - 1721 p.318
- 11b Costi di produzione carta alla genovese - 1732 p.319
- 11c Costi di produzione delle varie qualità -1732/42 p.320
- 12 Produzione giornaliera obbligatoria p.321
- 13 Salari mensili p.323
- 14 Prezzo di vendita a Firenze p.325
- 15 Utili della vendita di carta nello stato p.327
- 16 Condizioni delle cartiere di Colle - 1732 p.345
- 17 Le cartiere nell'ultimo periodo dell'appalto p.363
- 18 Le cartiere di Colle tra '700 e '800 p.421
- 19 Qualità, misure, pesi e prezzi a Colle - 1812 p.423
- 20 Le cartiere pesciatine nel 1813 p.431
- 21 Qualità e prezzi della carta di Pescia - 1813 p.433
- 22 Ripartizione della manodopera e compensi a Pescia p.435
- 23 Organizzazione del lavoro e salari alla "Briglia" p.444
- 24 Le cartiere del Dip. dell'Arno - 1813 p.445
- 25 L'industria cartaria europea a metà '800 p.468
- 26 L'industria cartaria italiana a metà '800 p.472
- 27 Le cartiere toscane attorno al 1840 p.485
- 28 La manifattura della carta in provincia di Lucca p.491
- 29 Le cartiere pesciatine nel 1863 p.494
- 30 Le cartiere villesi nel 1863 p.495.

Presentazione

Quando, quasi una decina di anni fa, sono cominciate queste ricerche (dapprima in maniera sporadica e occasionale, poi con sistematicità e progressivo ampliamento temporale e spaziale) la manifattura cartaria italiana aveva quel "bisogno di studi di largo respiro", lamentato da Domenico Sella anche per gli altri paesi europei.¹ Era la situazione che aveva indotto D.C.Coleman ad aprire il suo libro del 1958 sull'industria cartaria inglese con la notazione che molto era stato scritto sulla carta ma veramente poco sull'industria della carta.² Anche se gli ultimi anni hanno visto un certo risveglio di interesse per tale problematica, l'opera dello storico inglese è rimasta un esempio isolato, e il panorama della storiografia sulla carta non è ancora radicalmente mutato.

I pochi, recenti studi italiani, con l'eccezione dei lavori di I.Mattozzi e M.Calegari, offrono contributi, talvolta di grande interesse, ma quasi sempre limitati in senso geografico, cronologico o delle problematiche affrontate.³ La bibliografia toscana, se si esclude uno sciatto lavoro su Colle di Val d'Elsa,⁴ è ferma alle rapsodiche considerazioni di C.Magnani e allo studio dell'inizio del secolo di F.Dini.⁵

Per tale scarsità di punti di riferimento, sia per quanto riguarda l'analisi del caso toscano, sia per le considerazioni generali che da esso scaturivano, il presente lavoro è stato

costruito essenzialmente su fonti archivistiche e documentazione inedita.⁶ Il materiale documentario proviene dagli Archivi di Stato di Firenze, Pistoia (e sezione di Pescia), Lucca, Siena, Livorno, Parma, Modena e Napoli, dagli Archivi Comunale e Parrocchiale di Villa Basilica, dall'Archivio della Camera di Commercio di Lucca, dall'Archivio Arcivescovile di Lucca, dall'Archivio Ceramelli Papiani di Colle di Val d'Elsa e dagli Archives Nationales di Parigi.

Diverse per provenienza, le varie fonti si differenziano anche per la loro natura: documenti catastali e notarili vengono utilizzati assieme a registrazioni demografiche, a deliberazioni pubbliche, a ricordi privati, a risultanze di inchieste ufficiali, a copialettere pubblici e privati. Il valore e i limiti delle singole fonti sono discussi nel corso della loro utilizzazione; i due fondi dell'Archivio di Stato di Firenze che raccolgono le carte del Monte di Pietà meritano però qualche considerazione specifica.

Nel fondo del Monte di Pietà i pezzi che riguardano in maniera specifica la carta non sono molti, ma rivestono un grande interesse alcuni volumi del copialettere dei provveditori negli anni a cavallo tra Sei e Settecento.⁷ Di straordinaria rilevanza è la documentazione del Monte conservata nel fondo del Bigallo: oltre cento tra filze e registri, che coprono il secolo di vita dell'appalto (1647-1749) e in particolare la sua vicenda settecentesca.⁸

Il fondo contiene documenti di natura disparata: "giornaletti" di deliberazioni, copialettere dei deputati del Monte ai problemi dell'appalto, miscellanee formate in occasione di dibattiti o liti giudiziarie, atti delle controversie tra gli

appaltatori privati e i cartai di Colle e di Pescia, bilanci dell'appalto generale e dei 'Negozii' di Firenze e Livorno, libri di entrate e uscite ed elenchi di debitori e creditori, "quadernucci" della dogana di Livorno, filze farraginose di documenti in originale, minuta e copia. Si tratta di materiale ricchissimo finora inutilizzato, talvolta ripetitivo, talaltra di difficile interpretazione, ma che, nel suo complesso, consente di approfondire l'analisi di un periodo denso di avvenimenti e di implicazioni sociali.

La scelta di estendere la ricerca ad un ampio arco cronologico e di tenere uniti Granducato di Toscana e Repubblica di Lucca, che rappresentano differenti esempi di intervento sulla manifattura della carta, ha comportato una diversa disponibilità (quantitativa e qualitativa) delle fonti e quindi un grado di approfondimento diseguale per i vari periodi e le diverse aree; ma ha anche consentito analisi e confronti altrimenti impossibili.

Tali caratteristiche hanno stimolato lo sforzo costante di trarre dal caso toscano motivi di riflessione su caratteri e problemi dell'attività cartaria in età moderna, che formano l'oggetto della prima parte del lavoro. La discussione degli aspetti generali è approdata ad arricchimenti e correzioni di impostazione di problematiche quali la struttura produttiva, l'organizzazione del lavoro, l'intervento pubblico, i rapporti con il mercato. Del tutto nuova è l'attenzione rivolta alle caratteristiche assunte dalle famiglie dei cartai e alla loro collocazione nella vita della comunità.

Allo stato attuale degli studi, molti dei risultati devono essere intesi come provvisori. La speranza è che possano

contribuire allo sviluppo di questo promettente campo di ricerca.

¹ Cfr. D. SELLA, Le industrie europee (1500-1700), in Storia economica d'Europa [The Fontana Economic History of Europe], a cura di C.M. CIPOLLA, vol. II, I secoli XVI e XVII, Torino, Utet, 1979, pp. 287-344; la citazione è a p. 344.

² D.C. COLEMAN, The British Paper Industry 1495-1860, Oxford, Clarendon Press, 1958, Preface, p. i; cito dal reprint del 1975 presso la Greenwood Press di Westport, Connecticut. Per la bibliografia sulla carta d'impostazione tradizionale sono state molto utili le ricerche svolte presso la Biblioteca del Deutsches Museum di Monaco di Baviera.

³ Cfr. I. MATTOZZI, Produzione e commercio della carta nello Stato veneziano settecentesco. Lineamenti e problemi, Bologna, 1975; M. CALEGARI, La manifattura genovese della carta (sec. XVI-XVIII), Genova, Edizioni culturali internazionali, 1986; dello stesso autore vedi anche La cartiera genovese tra Cinquecento e Seicento, "Quaderni del centro di studio sulla storia della tecnica del Consiglio Nazionale delle Ricerche", n. 12, 1984 e Mercanti imprenditori e maestri paperai nella manifattura genovese della carta (sec. XVI-XVII), in "Quaderni storici", 1985, n. 59, pp. 445-469. Tra i contributi più recenti si possono citare: A. BALZANI, Alcuni aspetti dell'industria della carta nello Stato Pontificio tra la fine del '700 e la prima metà dell' '800, in "Annali della libera università della Tuscia", a. IV, fasc. I-II, Viterbo, 1973, pp. 223-272; A. FEDRIGONI, L'industria veneta della carta dalla seconda dominazione austriaca all'unità d'Italia, Torino, Ilte, 1966; F. ASSANTE, Le cartiere amalfitane, una riconversione industriale mancata, in Fatti e idee di storia economica nei secoli XII-XX, Bologna, Il Mulino, 1977, della stessa autrice vedi anche le pagine dedicate alla carta nel volume La ricchezza di Amalfi nel Settecento, Napoli, Biblioteca degli "Annali di storia economica e sociale", 1967; M. INFELISE, Le cartiere Remondini nel Settecento, in "Archivio Veneto", a. CIX, n. 146, 1978, pp. 5-31; A. DELL'OREFICE, L'industria della carta nel mezzogiorno d'Italia 1800-1870. Economia e tecnologia, Genève, Droz, 1979; P. BELLETTINI, Cartiere e cartari, in Produzione e circolazione libraria a Bologna nel Settecento. Avvio di un'indagine, Bologna, Istituto per la storia di Bologna, 1987, pp. 17-89.

⁴ B. RAGONI, La manifattura della carta a Colle Val d'Elsa, in Cartiere e opifici 'andanti ad acqua', Firenze, Alinea, 1984,

pp.15-103. L'autrice, dopo aver dichiarato "vano... qualsiasi tentativo di rintracciare gli originali sia presso l'Archivio di Stato di Firenze che presso quello di Siena", conduce il suo studio sui documenti dell'Archivio privato della famiglia Ceramelli. Le inesattezze (dalle date alla trascrizione dei nomi) e la superficialità dell'impostazione vanificano l'uso di un materiale ricco e interessante, che acquista valore come utile complemento delle fonti ufficiali.

• Cfr. C. MAGNANI, Cartiere toscane, Pescia, Cartiere Enrico Magnani, 1960, e Antiche cartiere toscane, in "Pistoia. Periodico di informazione della Camera di Commercio, industria e agricoltura di Pistoia", maggio 1964; F. DINI, Le cartiere in Colle di Valdelsa. Notizie, Castelfiorentino, Giovannelli e Carpinelli, 1902, ora riprodotto in Carta e cartiere a Colle, Firenze, Baccini e Chiappi, 1982. Quest'ultimo volume riproduce anche i seguenti contributi: F. DINI, Le cartiere in Colle e la famiglia Morozzi. notizie, apparso in "Miscellanea storica della Valdelsa", 1896, n.2-3, pp.181-188; A. LISINI, I segni delle cartiere di Colle, in "Miscellanea storica della Valdelsa", 1897, n.6, pp.247-251; C.O. TOSI, Capitoli sopra l'Arte della carta a Colle, in "Miscellanea storica della Valdelsa", a.28, n.2, pp.98-130; C. MAZZI, Cartiere, tipografie e maestri di grammatica in Valdelsa. Appunti, in "Miscellanea storica della Valdelsa", 1896, n.2-3, pp.189-199; F. DINI, Maestro Bono di Bethun stampatore di libri in Colle, in "Archivio storico italiano", 1904, pp.177-197. Scarna e spesso inesatta è anche la bibliografia sulle cartiere lucchesi: L. VOLPICELLA, Primo contributo alla conoscenza delle filigrane nelle carte antiche di Lucca, Lucca, Baroni, 1911; L. PEDRESCHI, L'industria della carta nelle province di Lucca e di Pistoia, in "Rivista geografica italiana", 1963, pp.149-176, e L'industria della carta in provincia di Lucca, in "La provincia di Lucca", 1963, n.4, pp.22-28; A. MARCHI, L'industria della carta a Villa Basilica e le sue antiche filigrane, in "Giornale storico della Lunigiana e del territorio Lucense", 1966, pp.130-135; E. POTENZI, Villa Basilica nell'economia dell'antico stato lucchese, in "Giornale storico della lunigiana e del territorio Lucense", 1966, pp.44-52.

• Nel corso delle lunghe ricerche preparatorie sono stati anticipati contributi su singoli aspetti del presente lavoro: La cartiera Buonvisi di Villa Basilica XVI-XIX secolo, in "Archivio storico italiano", 1982, pp.263-307; Le cartiere lucchesi tra XVII e XVIII secolo, in Studi e Ricerche II, Firenze, Istituto di Storia, Facoltà di Lettere, 1983, pp.297-322; Work and family in a Lucchese paper-making village at the beginning of the nineteenth century, Firenze, Istituto Universitario Europeo, 1985, ristampato in "Mélanges de l'école Française de Rome", 1987, n.2; Cartiere lucchesi in età moderna: risultati e problemi di una ricerca in corso, in "Ricerche storiche", 1985, pp.253-273; La formazione di un centro cartario: Villa Basilica, in "Quaderni storici", 1985, n.59, pp.427-444; Le cartiere lucchesi in età napoleonica: problemi produttivi, organizzazione

del lavoro e strutture familiari, in Il Principato napoleonico dei baciocchi, Lucca, Maria Pacini Fazzi, 1986, pp.327-342; Uno sviluppo sotto il segno della carta, in "Rivista di archeologia, storia e costume", 1986, pp.39-48; L'industria della carta in Valdinievole, in Artigianato e industrie in Valdinievole dal Medioevo ad oggi, Buggiano, 1987; La produzione della carta dal XIII al XVI secolo: strutture, tecniche, maestri cartai, in Tecnica e società nell'Italia dei secoli XII-XVI, Pistoia, 1987, pp.37-57; Pescia città industriale del Sette-Ottocento, in Itinerario museale della carta in Val di Pescia, a cura di C.CRESPI, Siena, Periccioli, 1988, pp.20-50.

➤ ASF, MdP, i numeri 3, 7, 70, 645 contengono una raccolta dei bandi, un registro sulla vicenda della carta bollata ed un regesto di alcune deliberazioni dei deputati all'appalto; i volumi del copialettere consultati sono i numeri 628-639.

■ E' stato preso in esame l'intero fondo relativo all'appalto della carta (ASF, MdPB 500-607) con l'eccezione dei numeri 503 e 587, risultati "introvabili".

Parte prima

Caratteri e problemi



Una manifattura sui generis

La particolarità della manifattura della carta è stata spesso sottolineata, ma forse mai analizzata nei suoi diversi aspetti: peculiare è il prodotto, sui generis è la materia prima, caratteristico è il rapporto tra centralizzazione della manifattura e specializzazione della manodopera, particolare è la composizione della forza lavoro.¹

La carta ha tre grandi utilizzazioni. In primo luogo serve per scrivere: per le scritture pubbliche e notarili, per le scuole e le università, per la contabilità mercantile, per i ricordi familiari e la corrispondenza privata; è un mercato (soprattutto urbano) le cui dimensioni si allargano in sintonia con la crescita culturale, politica e civile dell'intera società: di tale crescita il consumo pro capite di carta è spesso scelto come uno dei migliori indicatori. Da bene raro e di lusso, riservato alle città e alle classi superiori, la carta si trasforma in un bene di consumo diffuso e penetra nelle campagne e tra gli artigiani; il suo costo --elevato, anche se non paragonabile a quello della pergamena-- si va abbassando in senso relativo in maniera proporzionale alla diffusione.

Le stesse considerazioni valgono per la carta da stampa: i riflessi del rapido diffondersi dell'invenzione di Gutenberg sull'espansione della manifattura cartaria sono troppo noti perché sia necessario insistervi;² un'influenza analoga avrà, nei secoli successivi, l'affermarsi delle gazzette e dei giornali.

Merita invece attenzione il terzo campo di utilizzo, troppo spesso trascurato: quello dell'imballaggio; la carta nera, straccia, da involgere, da cartocci --a seconda della terminologia usata nelle diverse aree di produzione-- rappresenta una discreta fetta del mercato della carta. L'uso di avvolgere i generi alimentari in fogli di carta, documentato per il Vicino Oriente ancor prima del diffondersi delle cartiere in Europa,³ si afferma anche sul Vecchio Continente estendendosi ad altri generi, come certi manufatti artigianali. La domanda di questa carta di qualità inferiore si espande enormemente con il commercio su larga scala di merci come lo zucchero e il tabacco; più in generale, essa segue le onde della congiuntura economica europea.

Di tali mercati differenziati occorre tener conto nel valutare il secolare movimento di espansione (con qualche pausa) della domanda di carta, la diffusione delle cartiere nelle varie regioni europee e il passaggio della leadership tecnologica e commerciale da un'area all'altra nel trapasso dal Medioevo all'Età Moderna e dal Cinquecento all'Ottocento. Non meraviglierà allora scoprire che il percorso della carta va dall'Italia del Rinascimento e dei Manuzio alla Francia degli Estienne, che "sostituisce l'Italia come fornitrice di carta in Europa", all'Olanda del Seicento, suo secolo d'oro, e infine all'Inghilterra della Rivoluzione Industriale.⁴ Anche se non si tratta di un percorso lineare, e i tempi della domanda e della produzione non sempre coincidono, lasciando ampio spazio al commercio europeo, ed anche alla falsificazione delle filigrane.⁵ Eccezione importante a questa linea di tendenza è il fenomeno ligure, che si impone proprio a partire dalla seconda metà del

Cinquecento, quando le altre aree italiane cominciano a denunciare sintomi di crisi.*

"Tutte quante le industrie poggiano sopra una materia prima che fornisce la sostanza dei loro prodotti e senza della quale sarebbe impossibile la loro esistenza. Gli stracci fanno questo ufficio riguardo alla carta, ma gli stracci si distinguono in un punto essenziale dalle materie che alimentano le altre industrie. Essi non possono, come la maggior parte di questa, se non tutte, moltiplicarsi secondo i bisogni della richiesta, essi esistono in una quantità determinata, che non subisce e non può subire che variazioni, per così dire, insensibili".⁷

L'anonimo "economista", che nel 1864 sferra una critica severa quanto pacata contro la proposta di legge di abbassare notevolmente il dazio d'esportazione della preziosa materia prima, mette l'accento sulla particolare natura degli stracci, 'prodotti' mediamente in Europa nella quantità di un chilo e mezzo, un chilo e due terzi per abitante.

Un capitoletto del breve pamphlet affronta esplicitamente il problema "se gli stracci possano considerarsi come un prodotto e se i principii della libertà commerciale siano loro applicabili". La risposta è decisa: "Gli stracci non essendo un prodotto, ne risulta che non si arrischia punto di scoraggiare la produzione nazionale col colpirli di un dazio sull'esportazione. Produzione e stracci son due termini contraddittorii, che non si possono confondere senza commettere un grave sbaglio economico". A sostegno della sua tesi, l'autore cita Say, che pur essendo uno dei più vigorosi propugnatori della libertà commerciale aveva elogiato come corretto e saggio il di-

vieto imposto dalla Francia all'esportazione delle materie prime per fabbricare la carta.

Questo dibattito sulla natura degli stracci si svolge nel clima liberista dei primi anni dell'Unità, tutti rivolti alla formazione del mercato nazionale e in un'epoca nella quale la dipendenza delle cartiere dagli stracci si andava allentando per l'introduzione di materie prime alternative, quali la paglia e la pasta di legno: eppure la peculiarità degli stracci viene confermata sia nella teoria, che nella pratica azione politica e legislativa dei vari Paesi, che continuano a proteggere con dazi e limitazioni la manifattura nazionale.⁹

L'approvvigionamento di tale anelastica materia prima ha sempre rappresentato un problema vitale per la manifattura cartaria, in particolare nei momenti di espansione. Gli interventi delle autorità pubbliche risalgono al periodo medievale e si inaspriscono con l'espandersi del commercio internazionale degli stracci e del parallelo fenomeno del contrabbando.¹⁰ Quantità e qualità degli stracci a disposizione condizionano la qualità della carta, sempre più scadente nel corso dell'espansione settecentesca: anche se il problema della qualità ha tante e tali diverse cause da non poter essere semplificato e da richiedere un approfondimento caso per caso, poiché l'aspetto principale è la qualità relativa e il prezzo delle carte concorrenti sul mercato.¹¹

Le varie aree di produzione della carta trovano soluzioni differenti al problema dell'approvvigionamento, anche in relazione ai rapporti sociali che sono alla base del tipo di gestione della manifattura. Nella riviera ligure, dove la figura centrale, almeno nel Cinque-Seicento, è quella del mercante che

possiede o affitta la cartiera, gli stracci giungono attraverso il commercio estero, curato dagli stessi mercanti interessati alla produzione.¹¹ Nel Veneto del Settecento "le cartiere erano cedute in affitto a fabbricanti che, non possedendo né il capitale fisso né il capitale circolante e realizzando profitti di infimo livello, erano alla mercé degli incettatori di stracci e dipendevano dalle commesse dei mercanti".¹²

Per la costiera amalfitana del XVIII secolo vi sono esempi di coincidenza delle due figure: il mercante napoletano che commissiona la carta è anche il fornitore della materia prima; la dipendenza del fabbricante diventa totale.¹³ Più articolata era la situazione dello Stato Pontificio, dove l'alternarsi di proibizioni, appalti e liberalizzazioni non era riuscito a stroncare la "fiorente esportazione clandestina degli stracci", anche per "lo scarso affidamento riposto dalle autorità centrali nei fabbricanti nazionali".¹⁴

L'Editto sopra le fabbriche e commercio della carta, pubblicato a Parma nel 1762, rinnova la concessione della raccolta degli stracci in appalto, ma vieta all'appaltatore ogni interesse nella gestione delle cartiere, in nome di una rigida distinzione e separazione tra commercio della materia prima, produzione e commercio della carta, che mostra le prime difficoltà di applicazione negli anni immediatamente seguenti.¹⁵

Un caso interessante è quello della Repubblica di Lucca. Fino a che fu attiva una sola cartiera fu sufficiente il bando di proibizione dell'esportazione, ma con lo sviluppo della manifattura il problema si pose in maniera drammatica dando vita ad una guerra degli stracci tra cartai e incettatori. Dopo alcune battaglie perse, la vittoria finale arrise ai primi: i mercanti

di stracci furono messi fuori gioco e i proprietari delle cartiere riuscirono ad instaurare rapporti diretti (da posizione di forza) con i raccoglitori al minuto.¹⁶

Nel Granducato di Toscana, dove i proprietari e gli affittuari delle piccole cartiere di Colle di Val d'Elsa denunciano una cronica mancanza di capitali, il rifornimento di stracci era assicurato in un primo momento dall'Arte, e poi dal meccanismo dell'appalto, fino alla liberalizzazione di metà Settecento. La manifattura toscana non soffrirà --tranne in momenti particolari-- penuria di materia prima; gli stracci rappresentano anzi una voce attiva del commercio, per le esportazioni effettuate in direzione dell'area ligure.

Qualunque fosse l'anello finale di congiunzione con la produzione (mercante-cartaiolo, appaltatore, incettatore), la raccolta degli stracci dava lavoro ad un esercito di stracciaroli e rigattieri al minuto, un'occupazione indotta, della quale occorre tener conto nella valutazione della scarsità di manodopera direttamente impiegata dalle cartiere.¹⁷ Uno studio particolare, dedicato allo Stato Pontificio tra Sette e Ottocento, analizza l'intricata trama degli interessi dei piccoli raccoglitori o "passeggieri" che battono i vicoli di Roma, degli ammassatori o rigattieri patentati, iscritti alla corporazione, e degli "appaltatori comunitativi", che hanno avuto in affitto dai comuni la raccolta di stracci, loro riservata per antico privilegio.¹⁸

Coll'aumentare del numero delle cartiere (in risposta ad una domanda crescente) gli stracci aumentano di prezzo ed il loro commercio diventa sempre più lucroso e sempre più appetibile per i grandi incettatori, che cercano di guadagnare posi-

zioni di monopolio a danno dei raccoglitori al minuto e degli stessi fabbricanti. L'immagine dello stracciarolo miserabile e sordido, propria di tanta letteratura, ha nel suo rovescio quella del rispettabile ricco mercante.

Il condizionamento dei fattori geografico-ambientali è comune ad ogni tipo di manifattura e comincia ad allentarsi solo con lo sfruttamento di tutte le potenzialità della macchina a vapore; nel caso della carta la dipendenza è particolarmente stretta.¹⁹ Grande influenza hanno i fattori climatici (pioggia, venti, escursioni termiche) in particolare sull'incollatura e la successiva asciugatura, fasi molto delicate per la loro incidenza sulla qualità del prodotto finale: le regole dell'Arte ne proibiscono l'esecuzione nei mesi estivi, quando la temperatura troppo elevata farebbe ingiallire la carta.²⁰

Come i mulini, i frantoi, le gualchiere, le ferriere, anche le cartiere sfruttano l'energia idraulica (con l'eccezione di alcune regioni dei Paesi Bassi) e le loro ruote non presentano differenze rispetto a quelle degli altri edifici;²¹ ma nella produzione della carta l'acqua rappresenta anche un'importantissima materia prima; è necessario che sia limpida, pura e non eccessivamente calcarea. Questo condiziona l'ubicazione delle cartiere e fa sì che esse sorgano di preferenza in campagna, a monte di piccoli centri abitati.²²

Si tratta di una manifattura rurale, ma la combinazione di lavoro specializzato e di energia idraulica, e la necessità di un edificio nel quale svolgere le varie fasi del processo produttivo impediscono alla manifattura della carta di assumere la forma del "putting-out system".²³ Anche quando alcune ope-

razioni vengono svolte fuori della cartiera, esse non danno luogo a lavoro a domicilio.

Nella Fabriano del Quattrocento le fabbriche erano situate subito fuori le porte del borgo ed in esse si eseguivano tutte le operazioni che portano alla formazione dei fogli; per la lisciatura e le altre operazioni di confezionatura, la carta entrava in città e passava dalle botteghe degli "apparecchiatori".²⁴ Tale organizzazione, resa possibile dalla concentrazione di un numero relativamente alto di cartiere e dall'esistenza di un ben strutturato sistema corporativo, è analoga a quella di molte altre attività artigianali medievali, nelle quali il manufatto passa da una bottega all'altra, senza dar luogo a lavoro a domicilio.

Anche nella manifattura ligure del Cinquecento le fasi finali della lavorazione vengono svolte fuori dell'edificio della cartiera; la confezionatura avviene nel magazzino del mercante, ma le ragioni non vanno ricercate nella tecnica o nell'organizzazione del lavoro, quanto nella volontà del mercante di avere direttamente sotto controllo un momento che potrebbe prestarsi ad operazioni truffaldine perpetrate a suo danno dal maestro cartaio.²⁵

Tra i fattori che influenzano la localizzazione delle cartiere gioca un ruolo primario la disponibilità di manodopera specializzata; ciò condiziona il tipico sviluppo 'a grappolo' della manifattura, cioè la costruzione di numerosi nuovi edifici accanto a quelli già in attività, con la formazione di un 'distretto'. Il know how tecnologico assicurato dalla tradizione spiega il concentrarsi della fabbricazione della carta in aree che si presentano svantaggiate per altri aspetti: difficoltà di

rifornimento degli stracci, lontananza dai mercati di sbocco della carta e perfino, come a Colle di Val d'Elsa, durezza dell'acqua.²⁶ A proposito della diffusione delle conoscenze tecniche e dei segreti di fabbricazione, il ruolo delle migrazioni degli artigiani acquista, nel caso della carta, ancora maggior peso che per molte altre manifatture.²⁷

Il ruolo del capitale mercantile è, in molti casi, rilevante, sia per quanto concerne l'investimento fisso per la costruzione dell'impianto, sia --e più spesso-- per il non indifferente capitale circolante necessario ad una buona gestione della cartiera.²⁸ La manifattura cartaria, tuttavia, non può essere collocata tra le attività di tipo protoindustriale, caratterizzate dall'intreccio di occupazione agricola e lavoro artigianale a domicilio eseguito per conto di un mercante-imprenditore che commercializza il prodotto.²⁹

L'organizzazione produttiva della cartiera tende ad assorbire tutta la forza lavoro dell'aggregato familiare: uomini, donne, fanciulli. La famiglia del cartaio non ha legami con la terra; ha come unica fonte di reddito il lavoro nella manifattura. La grande mobilità del cartaio porta la sua famiglia a rimanere slegata dal contesto sociale e spesso esclusa dalla vita della comunità, chiusa com'è dentro l'edificio della cartiera, che funge quasi sempre anche da abitazione.³⁰

Parlando della manifattura cartaria inglese del Settecento, D.C.Coleman conclude con un'osservazione che ha validità generale: "It is an industry which will not fit easily into either of the main categories which too often seem to dominate accounts of the economic history of this period: it was neither a part of the 'domestic system' nor was it normally

'large-scale capitalistic enterprise'".³¹ Tale peculiarità, che in molte regioni italiane si manterrà per gran parte del XIX secolo, costituisce uno dei principali motivi di interesse della manifattura cartaria.

¹ Alcuni spunti per le considerazioni che seguono in D.C. COLEMAN, The British Paper Industry 1495-1860. A Study in Industrial Growth, Oxford, Clarendon Press, 1958; cito dalla ristampa Westport (Connecticut), Greenwood Press, 1975.

² Vedi, per tutti, L. FÉRE, H.-J. MARTIN, La nascita del libro, Bari, Laterza, 1977, traduzione italiana a cura di A. PETRUCCI de L'apparition du livre, 1958.

³ La prima testimonianza dell'uso della carta per avvolgere verdure, spezie ed altri generi risale al 1035 e si riferisce alla città del Cairo (cfr. D. HUNTER, Papermaking the History and Technique of an ancient craft, New York, Knopf, 1943, seconda edizione 1947; ristampa identica New York, Dover Publications, 1978: cito da quest'ultima, pp.471-472).

⁴ Interessanti osservazioni, a questo riguardo, nei lavori di D. SELLA, Le industrie europee (1500-1700), in Storia economica d'Europa, a cura di C.M. CIPOLLA, vol.II, Torino, Utet, 1979, pp.287-344 e Industrial Production in Seventeenth-Century Italy: A Reappraisal, in "Explorations in Entrepreneurial History", Second Series, vol.6, n.3, 1969, pp.235-253.

■ Il tema viene affrontato nel cap.8.

• Cfr. M. CALEGARI, La manifattura genovese della carta (sec.XVI-XVIII), Genova, Edizioni culturali internazionali, 1986.

➤ L'industria della carta in Italia e le sue condizioni per un economista, Torino, Faziola, 1864, p.15; la citazione seguente è alle pp.23-25.

• Un quadro delle politiche europee riguardo all'approvvigionamento degli stracci in B. CINI-C.A. AVONDO, Carta e cartoleria, stampa e rilegatura di libri, in Relazioni dei Commissari speciali, vol.II, Torino, Dalmazzo, 1864, pp.361-406.

➤ Cfr. R. SABBATINI, La produzione della carta dal XIII al XVI secolo: strutture, tecniche, maestri cartai, in Tecnica e società

nell'Italia dei secoli XII-XVI, Pistoia, Centro italiano di studi di storia e d'arte, 1987, pp.37-57.

¹⁰ Il problema verrà approfondito nel cap.8.

¹¹ Cfr. CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit.

¹² I.MATTOZZI, Produzione e commercio della carta nello Stato veneziano settecentesco. Lineamenti e problemi, Bologna, 1975, p.78.

¹³ Cfr. ASN, Sacro Regio Consiglio, Ordinamento Zeni, fascio 122, fascicolo 15. La maggior parte degli stracci proviene da Napoli; il fornitore principale assicura il trenta per cento del fabbisogno e ritira una percentuale altrettanto alta di carta (R.SABBATINI, Cartiere della costiera amalfitana tra Sei e Settecento: alcune osservazioni, in corso di stampa negli Atti del convegno La costa di Amalfi nel secolo XVIII, Amalfi, 1985).

¹⁴ A.BALZANI, Alcuni aspetti dell'industria della carta nello Stato Pontificio tra la fine del '700 e la prima metà dell''800, in "Annali della libera Università della Tuscia", a.IV, fasc.I-II, Viterbo, 1973, in particolare pp.232-246.

¹⁵ Cfr. ASP, Governo Du Tillot F1-F5, F171, F172, F175, F177. L'editto, al quale era allegata una riduzione in italiano dell'Art de faire le papier di J.J.DE LALANDE (Parigi, 1761), è stato ripubblicato in A.F.GASPARINETTI (a cura di), Osservazioni intorno all'arte di fabbricare la carta, Milano, 1969.

¹⁶ Cfr. R.SABBATINI, Le cartiere lucchesi tra XVII e XVIII secolo, in Studi e Ricerche II, Firenze, Istituto di Storia, Facoltà di Lettere, 1983, pp.297-322.

¹⁷ A fine Settecento, per ciascuna cartiera lucchese lavoravano quindici stracciaroli.(cfr. ASL, Ufficio sopra le Entrate 475, Licenze per comprare stracci 1771-1801).

¹⁸ Cfr. BALZANI, Alcuni aspetti dell'industria della carta, cit.

¹⁹ Alcune considerazioni in A.FEDRIGONI, L'industria veneta della carta dalla seconda dominazione austriaca all'unità d'Italia, Torino, Ilte, 1966.

²⁰ Il problema viene affrontato nei capp.4 e 8.

²¹ Conversioni da un'attività all'altra sono frequentissime, e segnalano i mutamenti del mercato europeo della carta. Per la Francia, il fenomeno è stato studiato in particolare da L.LE CLERT, Le papier, Paris, 1929.

²² Un'eccezione significativa è costituita da Bologna, dove un sofisticato sistema di canali consente la localizzazione urbana delle cartiere (cfr. A.I.PINI, Energia e industria tra Savena e

Reno: i mulini idraulici bolognesi tra XI e XV secolo, in Tecnica e società nell'Italia dei secoli XII-XVI, cit., pp.1-22; P.BELLETTINI, Cartiere e cartari, in Produzione e circolazione libraria a Bologna nel Settecento. Avvio di un'indagine, Bologna, Istituto per la storia di Bologna, 1987, pp.17-89).

²³ Cfr. D.C.COLEMAN, Combinations of Capital and of Labour in the English Paper Industry, 1789-1825, in "Economica", 1954, pp.32-53; in particolare p.34.

²⁴ Cfr. A.F.GASPARINETTI, Carta, cartiere e cartai fabrianesi, in "Il Risorgimento grafico", 1938, pp.373-431; in particolare p.408.

²⁵ Cfr. CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit.

²⁶ La proverbiale durezza dell'acqua dell'Elsa (cfr. FAZIO DEGLI UBERTI, Dittamondo, III, VIII, 85-91), è ricordata da DANTE: "E se stati non fossero acqua d'Elsa / li pensier vani intorno alla tua mente..." (Purgatorio, XXXIII, 67-68).

²⁷ Cfr. C.M.CIPOLLA, The Diffusion of Innovations in early modern Europe, in "Comparative Studies in Society and History", XIV, 1972, pp.46-52. Per la fabbricazione del vetro, che presenta numerose analogie con quella della carta, vedi M.GARDEN, Les verriers de Givors au XVIII siècle. Les origines d'une population ouvrière spécialisée, in Sur la population française au XVIII et XIX siècles. Hommage a Marcel Reinhard, Paris, Société de Démographie Historique, 1973, pp.291-304.

²⁸ Il problema è affrontato nel cap.6.

²⁹ Il dibattito sul tema della protoindustria si è talmente allargato in questi ultimi anni che è possibile indicarne solo alcuni momenti significativi: F.MENDELS, Proto-industrialization: The First Phase of the Industrialization Process, in "Journal of Economic history", 32, 1972, pp.241-261; P.KRIEDTE, H.MEDICK, J.SCHLUMBOHM, Industrialization before industrialization, Cambridge-Paris, Cambridge University Press-Editions de la Maison des Sciences de l'Homme, 1981. Alla protoindustria è stata dedicata una sezione dell'VIII congresso internazionale di Storia Economica (Budapest, 1982) e numeri speciali delle riviste "Annales" e "Quaderni storici"; tra le messe a punto si possono ricordare: P.DEYON, L'Enjeu des discussions autour du concept de 'protoindustrialization', in "Revue du Nord", 61, 1979, pp.9-18; D.C.COLEMAN, Proto-industrialization: a Concept too many, in "Economic History Review", 36, 1983, pp.435-448; C.PONI, Proto-industrialization, Rural and Urban, in "Review", IX, 1985, pp.305-314.

³⁰ A queste problematiche è dedicato il cap.9.

³¹ COLEMAN, The British Paper Industry, cit., p.88.

Tra Medioevo ed Età Moderna

"In genere nella produzione della carta si può studiare vantaggiosamente e nei particolari la distinzione fra i differenti modi di produzione, che si hanno in base ai differenti mezzi di produzione, come pure il nesso fra i rapporti sociali di produzione e quei modi di produzione: infatti, la più antica arte cartaria tedesca ci fornisce i campioni della produzione di tipo artigianale in questa branca; l'Olanda del secolo XVII e la Francia del XVIII, ci danno i campioni della manifattura in senso proprio, e l'Inghilterra moderna ci dà i campioni della fabbricazione automatica; inoltre in Cina e in India esistono ancora due antiche forme asiatiche della stessa industria".¹

Quando Karl Marx vedeva incarnata nello sviluppo storico dell'industria cartaria l'evoluzione concettuale dei diversi modi di produzione, le ricerche storiche sulla fabbricazione della carta muovevano appena i primi passi. Nessuna meraviglia, quindi, che la riflessione marxiana risulti storicamente inesatta. Quell'isolato "mastro cartaio artigiano tedesco"² che avrebbe preceduto la fase della manifattura appare più come una figura concettuale che come una realtà storica.

Il primo documento europeo riguardante la fabbricazione della carta, quell'ormai famoso contratto genovese del 1235, pur nell'indeterminatezza nella quale lascia le attrezzature, rappresenta già un accordo tra un maestro cartaio che possiede gli strumenti di produzione e un lavoratore che, almeno in questo

caso, impegna la propria forza lavoro.³ Fino dagli esordi, la produzione della carta si presenta in Europa con le caratteristiche di una lavorazione che, pur richiedendo un'elevatissima professionalità (la conoscenza di quello che il documento definisce il "misterium" dell'arte), implica la cooperazione di più lavoranti e l'uso di un'attrezzatura complessa. La rottura con il modo di produzione artigianale, che Marx colloca al momento dell'introduzione del cilindro olandese, si è verificata fino dall'adozione del mulino a magli, dal quale la nuova macchina differisce solo per il minor tempo impiegato a compiere la medesima operazione.

Negli ultimi decenni del XIII secolo a Fabriano si mettono a punto quelle strutture e quelle tecniche che differenziano la carta europea dal suo antenato arabo: l'applicazione del mulino idraulico alla fase di lavorazione degli stracci viene perfezionata con l'uso dei magli chiodati, che danno al pesto una maggiore finezza ed omogeneità; la gelatina animale prende il posto della colla d'amido usata dagli arabi, principale responsabile del rapido deterioramento della carta, che era alla base dei numerosi divieti all'impiego per i documenti pubblici; infine nella cittadina marchigiana si perfeziona la forma e si inventa la filigrana, i cui primi esemplari sono stati rintracciati in fogli fabbricati attorno al 1280.⁴

A partire da questo momento --ha scritto Gerhard Piccard-- nell'industria cartaria europea non ci sono fondamentali cambiamenti "fino all'inizio del diciannovesimo secolo".⁵ Nella manifattura della carta, l'innovazione tecnica interessa successivamente le tre grandi fasi del processo produttivo: la preparazione degli stracci, la formazione del foglio, le operazioni di

asciugatura e rifinitura. La prima fase risulta meccanizzata fino dalla nascita della cartiera europea, col sistema del mulino a magli (e poi del cilindro all'olandese). La fabbricazione del foglio diventa meccanica con la diffusione, nei primi decenni dell'Ottocento, della macchina continua inventata da Robert e perfezionata dai Fourdrinier e da Bryan Donkin. Negli anni successivi, con l'utilizzo del vapore e dei cilindri per lisciare si meccanizza anche la terza fase. Le applicazioni delle scoperte chimiche avevano intanto consentito l'utilizzo degli stracci colorati per la carta di prima qualit  e, nella seconda met  del XIX secolo, permettono l'economica e pratica sostituzione della tradizionale materia prima (ormai del tutto insufficiente) con la paglia e, soprattutto, la pasta di legno e la cellulosa.*

La lentezza della diffusione di queste scoperte in Italia, e in Toscana in particolare (nonostante la felice esperienza dei Cini sulla montagna pistoiese),⁷ colloca il presente studio interamente nell'ambito della prima fase dell'innovazione tecnica. Tutta la vicenda delle cartiere toscane si svolge quindi all'insegna di quell'immobilismo tecnologico perentoriamente affermato dal Piccard? O non   il caso di puntare l'attenzione -- nell'innegabile assenza di grandi innovazioni-- sui molti miglioramenti tecnici piccoli, ma significativi?⁸ La grande mobilit  degli artigiani e la scarsit  della documentazione rendono difficile stabilire una precisa cronologia e disegnare la mappa della loro diffusione, ma talvolta sono determinanti per l'affermazione sul mercato di un'area geografica rispetto alle altre.

Per il lungo arco di tempo che precede l'uso della macchina continua e l'applicazione della chimica, e quindi la nascita dell'industria moderna, il problema dello storico è quello di riuscire a cogliere, nei miglioramenti delle tecniche, della divisione del lavoro e dell'organizzazione interna, il successivo pieno dispiegamento di tutte le potenzialità della forma manifattura.

Generalmente si classificano le cartiere e si valuta la loro produzione in base al numero dei tini; talvolta, con procedimento apparentemente più raffinato, ma in realtà meno corretto, si fa riferimento al numero delle pile. Non si è mai prestata sufficiente attenzione al rapporto tra queste due grandezze, tanto variabile da periodo a periodo e da zona a zona. Un documento pratese del Quattrocento parla di una cartiera di due sole pile;⁹ e anche in epoche successive, rappresentano due realtà produttive del tutto diverse la cartiera di Colle di Val d'Elsa con quattro-cinque pile e un tino e quella di Voltri, anch'essa dotata di un unico tino, ma rifornito da dieci pile. Il rapporto pile-tini (e più esattamente, pile ferrate-tini)¹⁰ è il dato più significativo per comprendere l'organizzazione del lavoro, frutto di particolari rapporti sociali di proprietà e gestione dei mezzi di produzione, e causa della differente produttività.

Le diverse fasi del processo lavorativo non richiedono di essere svolte consecutivamente e senza soluzione di continuità: il pesto, la pasta di stracci, può rimanere nelle casse e "casciotti" per molto tempo prima di essere lavorato in fogli (un periodo di riposo è anzi funzionale alla buona qualità del prodotto); la carta può, e in estate deve, attendere mesi prima di

essere incollata; e così per le altre fasi della produzione.¹¹ Questo consente una notevole elasticità nell'uso della manodopera, e quindi del numero degli addetti, tanto variabile anche per cartiere dotate delle stesse attrezzature, o addirittura per lo stesso edificio nei vari momenti della congiuntura. Le medesime donne possono, ad esempio, per un periodo scegliere gli stracci, per un altro portare ad asciugare i fogli, per un altro ancora compiere le operazioni di rifinitura; le operazioni di collatura possono essere svolte dagli addetti al tino, in un momento di carenza di stracci, di insufficiente energia idraulica o di intorbidamento delle acque.

La produzione di una cartiera è direttamente proporzionale al grado di divisione del lavoro e al numero dei lavoranti; al fatto cioè che la lavorazione sia più o meno continua, e le varie fasi siano svolte contemporaneamente dai diversi lavoratori, o invece in successione da un numero più ridotto di addetti: nel primo caso occorrerà un numero maggiore di pile, nel secondo sarà sufficiente un più basso rapporto pile-tini.

Anche per le cartiere a due, tre, quattro tini --che cominciano a diffondersi nel Settecento-- il rapporto pile-tini è fondamentale per la corretta economia di scala. Essendo il lavoro al tino che determina il valore assoluto della produzione, il modo più semplice per incrementare il prodotto era quello di aumentare il numero dei tini; ma il metodo più semplice non sempre era il più economico. Costruire un secondo tino imponeva, se non un raddoppio della manodopera complessiva, sicuramente un raddoppio di quella più qualificata.¹²

Diversa era la prospettiva se si interveniva sulle pile. L'aumento del loro numero non comportava un incremento della

produzione immediatamente, ma come risultato dell'eliminazione dei periodi di inattività e come ottimizzazione dello sfruttamento sia dell'impianto che della forza lavoro. Era, in larga misura, l'aumento della produttività a tradursi in incremento della produzione, poiché l'aggiunta di qualche pila non comportava l'assunzione di manodopera aggiuntiva, se non per le operazioni meno qualificate, che potevano essere affidate a donne e fanciulli, sottoretribuiti. Non è un caso che la percentuale più alta di manodopera femminile si incontri proprio nella manifattura ligure, nella quale, già dalla fine del Cinquecento si è standardizzato il rapporto di nove pile ferrate per ciascuno tino,¹³ quando ancora a metà Settecento Grisellini nel suo Dizionario indica come più usuale lo schema di sei pile (di cui cinque ferrate) per tino.¹⁴

Il rapporto ottimale pile-tino non era dato una volta per tutte, anche perché non sempre l'edificio veniva costruito ex-novo, ma molto spesso venivano ampliate cartiere già funzionanti, e quindi l'intervento era necessariamente ancorato alle condizioni preesistenti. Il problema era però avvertito chiaramente. L'esperto cartaio villese Francesco Calamari, appena firmato il contratto d'affitto di una cartiera ancora in fase di costruzione, ne chiede l'aumento delle pile da sei a otto (il che comporta la costruzione di un altro piccolo edificio accanto al corpo principale) offrendo di pagare un canone annuo superiore del venti per cento.¹⁵ E il perito pesciatino Ilario Calamari, valutando nel 1827 le cinque cartiere dell'eredità Magnani, elogia un angusto edificio proprio perché il rapporto pile-tini era superiore rispetto alle altre cartiere, più grandi e dotate di ogni "comodo".¹⁶

All'interno di queste considerazioni, ritrova validità la riflessione di Marx sul trapasso dalla fase artigianale "tedesca" alla "manifattura cartaria olandese", nella quale le varie operazioni diventano "autonome" e sono incarnate dalle azioni "parziali parallele e giustapposte di molti operai cooperatori".¹⁷ Prima ancora che nel modello olandese, il pieno dispiegamento della manifattura si verifica nelle cartiere genovesi: le dieci pile (di cui nove ferrate) per tino sono la spia, sul piano delle attrezzature, di tale sviluppata organizzazione produttiva.

La manifattura della carta è stata presa ad esempio di quei "mutamenti della distribuzione geografica dell'industria" che caratterizzano la storia europea tra Cinque e Settecento.¹⁸ Per molti Paesi ciò significa l'affermazione e l'espansione di un'attività relativamente nuova;¹⁹ per altri, e per l'Italia in particolare, il suo significato è più complesso perché comporta un mutamento di prospettiva rispetto alla sviluppata ed affermata manifattura cartaria medievale.

Un comune destino unisce i precoci centri cartari italiani che nel Tre-Quattrocento diffondevano il loro prodotto nell'intera Europa e nell'Oriente bizantino. Tutti attraversano un lungo periodo di crisi che va dalla fine del XVI secolo fino alla ripresa settecentesca (e questa, per molti, sarà l'estate di san Martino, che prelude al tramonto inesorabile del XIX secolo).

Fabriano, dove la carta europea aveva trovato i suoi definitivi perfezionamenti, scompare dalla geografia della manifattura cartaria nel corso del Cinquecento e la sua riscossa, guidata da Pietro Miliani, arriverà negli ultimi decenni del

XVIII secolo.²⁰ Amalfi sopravvive stancamente alla sua gloriosa stagione;²¹ la riviera del Garda mostra un'immagine desolata nel corso del Seicento, e la ripresa del XVIII secolo privilegerà altre zone dello Stato veneziano, come Bassano e la marca trevigiana.²² Anche i centri minori della Toscana, come Pescia e la lucchese Villa Basilica, che pure conservano tracce antiche della lavorazione della carta, non riprenderanno a svilupparsi che alla fine del Seicento e, con maggior vigore, negli ultimi decenni del XVIII secolo.²³

Unica eccezione, a contrastare un primato che diventerà francese e poi olandese, è la riviera ligure e in particolare la zona di Voltri, dove l'espansione della manifattura cartaria era avvenuta nel corso del Cinquecento, per proseguire, con qualche battuta d'arresto, anche nel XVII secolo. Il segreto di questo successo è l'impegno nella fabbricazione della carta di "un gruppo di mercanti di elevata caratura sociale ed economica".²⁴ E del resto, non è questo il "secolo dei genovesi"?²⁵

Come a Fabriano si era perfezionata la carta, a Voltri si perfeziona la cartiera, sia per quanto riguarda la struttura e l'attrezzatura dell'edificio --non più risultato di aggiustamenti di un opificio preesistente, ma progettato e costruito per l'uso specifico--, sia per l'organizzazione del lavoro, i rapporti di produzione e la mediazione commerciale. E' il modello che, a metà Seicento, con notevole anticipo rispetto alla letteratura divulgativa del XVIII secolo, descrive l'autore del Negotiante, il genovese Giovan Domenico Peri.²⁶ Più ancora che attraverso le pagine del fortunato manuale di mercatura, il sistema perfezionato a Voltri si diffonde nelle varie regioni italiane, in Provenza, in Spagna, grazie alle migrazioni degli ar-

tigiani liguri, dei "paperari", ma anche dei maestri d'ascia, dei "bancalari" e dei "maestri di casola".²⁷

L'esperienza genovese rappresenta una cesura rispetto alla manifattura medievale, un adeguamento alle mutate esigenze del mercato, che altri centri italiani tardano a cogliere o non sono attrezzati ad affrontare. Il caso toscano presenta, sotto questo aspetto, una propria originalità.

¹ K.MARX, Il capitale, I, 13, Roma, Editori Riuniti, 1970, libro I, vol.II, p.83.

² K.MARX, Il capitale, I, 12, cit., p.36.

³ Cfr. C.M.BRIQUET, Papiers et filigranes des Archives de Gênes 1154 à 1700, in "Atti della società ligure di Storia Patria", XIX, 1887, riprodotto in Briquet's Opuscula, Hilversum, Paper Publications Society, 1955, p.181. E' stata avanzata l'ipotesi che anche il secondo contraente fosse proprietario di cartiera (cfr. A.F.GASPARINETTI, A Historical contribution to C.M.Briquet, in "The Papermaker", 1955, n.2, pp.49-51); la deduzione non è del tutto giustificata, e comunque non muta il senso del contratto.

⁴ Cfr. J.IRIGOIN, Les origines de la fabrication du papier en Italie, in "Papierschichte", 1963, n.13, pp.62-67.

⁵ G.PICCARD, Cartiere e qualchiere, in Produttività e tecnologie nei secoli XII-XVII, Firenze, Olschki, 1981, pp.223-226.

⁶ Cfr. D.C.COLEMAN, Combinations of Capital and of Labour in the English paper Industry, 1789-1825, in "Economica", 1954, pp.32-53.

⁷ Cfr. cap.7 della seconda parte.

⁸ Sull'importanza dei "piccoli progressi" e dei cambiamenti "poco importanti" ha attirato l'attenzione C.PONI, All'origine del sistema di fabbrica: tecnologia e organizzazione produttiva dei mulini da seta nell'Italia settentrionale (sec. XVII-XVIII), in "Rivista storica italiana", LXXXVIII, 1976, pp.444-497.

* Cfr. G. PAMPALONI, Prato nella repubblica fiorentina, secolo XIV-XVI, in Storia di Prato secolo XIV-XVIII, vol. II, Prato, Edizioni della Cassa Risparmi e Depositi, 1980, p. 60.

¹⁰ Le pile ferrate (vedi cap. successivo) sono quelle i cui magli sono armati di chiodi, ed hanno la funzione di sgrossare e raffinare il pesto di stracci; in età moderna, la maggior parte delle manifatture è dotata di un'altra pila, priva di chiodi, utilizzata per amalgamare pesto e acqua prima della lavorazione al tino. La quantità di stracci che una cartiera può lavorare, a parità di tempi di funzionamento, è proporzionale al numero delle pile ferrate.

¹¹ A questi aspetti è dedicato il cap. 4.

¹² Ogni tino richiedeva l'opera di tre o quattro lavoranti, mentre consentiva maggiore elasticità organizzativa per la manodopera adibita alle operazioni di preparazione e rifinitura; a questa complessa problematica sono dedicati i capp. 4 e 5.

¹³ Cfr. G. D. PERI, I frutti di Albaro, Genova, 1651; ristampato come parte III del Negotiante, il manuale di mercatura che ebbe una larghissima diffusione: pp. 44-48 dell'edizione veneziana del 1697, uscita dalla stamperia Hertz.

¹⁴ F. GRISELINI, Cartera, in Dizionario delle arti e de' mestieri, tomo IV, Venezia, 1769.

¹⁵ ASL, Archivio Notarile 6436, ser Paolino Vincenzo Sergiusti, 30 marzo 1785.

¹⁶ ASPe, Archivio Vicariale 1986, n. 4.

¹⁷ K. MARX, Il capitale, I, 12, cit., p. 36.

¹⁸ Cfr. SELLA, Le industrie europee, cit.

¹⁹ Ciò è vero per l'Inghilterra, e per la Russia (dove le cartiere si diffusero con molto ritardo); ma è valido anche per la Spagna, che pure era stata il tramite con la carta araba, e che rimase a lungo tributaria della carta italiana (Cfr. L. V. UCHASTKINA, A History of Russian hand paper-mills, Hilversum, Paper Publications Society, 1962; J. M. MADURELL I MARIMON, El paper a les terres catalanes: contribució a la seva historia, Barcelona, 1972).

²⁰ Cfr. A. F. GASPARINETTI, Pietro Miliani fabbricante di carta, Fabriano, 1963.

²¹ Cfr. F. ASSANTE, La ricchezza di Amalfi nel settecento, Napoli, Biblioteca degli "Annali di storia economica e sociale", 1967.

²² Vedi I. MATTOZZI, Produzione e commercio della carta nello Stato veneziano settecentesco. Lineamenti e problemi, Bologna, 1975;

M. INFELISE, Le cartiere Remondini nel Settecento, in "Archivio veneto", CIX, 1978, n.146, pp.5-31. Una diversa immagine della manifattura cartaria veneta, contestata dal Mattozzi, forniva B. CAIZZU, Industria e commercio della repubblica veneta nel secolo XVIII, Milano, 1965, pp.175-180.

²³ Vedi i capp.5 e 6 della seconda parte.

²⁴ M. CALEGARI, Mercanti imprenditori e maestri paperai nella manifattura genovese della carta (sec. XVI-XVII), in "Quaderni storici", 1985, n.59, pp.445-469; la citazione è a p.445.

²⁵ L'espressione, riferita al periodo 1550/70-1620/30, è di F. BRAUDEL, Civiltà materiale, economia e capitalismo (secoli XV-XVIII), III, I tempi del mondo, Torino, Einaudi, 1982, p.146.

²⁶ PERI, Il Negotiante, cit.

²⁷ Cfr. CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit., p.14.

La cartiera

Descrivere la cartiera nelle sue linee essenziali e generali, nella sua forma ideale, è impresa relativamente semplice, sulla scorta dei trattati settecenteschi e di alcune anticipazioni iconografiche cinque-secentesche;¹ più complesso è ricostruire la manifattura reale, tipica di una zona in una determinata epoca, attraverso lo studio degli inventari e delle fonti notarili e catastali. La prima strada è stata abbondantemente battuta; la seconda è assai meno frequentata: non mancano singoli inventari, pubblicati dalla vecchia storiografia di ascendenza positivista, ma sono del tutto assenti studi comparativi e riflessioni generali che tentino di collegare modello e realtà.²

Solo per l'area di Voltri disponiamo della ricostruzione della cartiera tipo;³ ma la formazione di un modello, più che risolvere il problema, lo pone: qual è l'area di diffusione di tale modello, con quali varianti locali viene adottato, quali altri modelli si formano nell'Italia dei secoli XVI-XVIII? E, prima ancora, cosa cambia nell'attrezzatura della cartiera e nella sua utilizzazione nel passaggio dalla manifattura medievale a quella dell'Età Moderna (passaggio che avviene in tempi diversi per le differenti aree)?

L'analisi del caso toscano può contribuire ad impostare in modo nuovo tali problematiche, tenendo ben distinte l'innovazione tecnica e la sua adozione su larga scala, non solo

in relazione al problema della diffusione del know how, ma anche per le implicazioni sociali dell'adozione o meno di un'innovazione conosciuta.

La manifattura cartaria toscana non ha mai costituito un modello da esportare, ma piuttosto è stata campo di influenza delle più forti esperienze limitrofe: di quella fabrianese alla fine del Medioevo, di quella ligure a partire dal Seicento. Si distinguono in Toscana tre poli cartari: Colle di Val d'Elsa, la zona di Pescia, e l'area lucchese, dove domina Villa Basilica. Colle, dove si ha per tradizione che l'arte del far carta sia stata introdotta dai fabrianesi,⁶ rappresenta l'esperienza pre-ligure; Pescia e Villa Basilica si sviluppano --prima molto lentamente, dalla seconda metà del XVIII secolo con rapidità-- sotto l'influenza del modello genovese.

I quattro documenti su cui ci soffermiamo sono rappresentativi di momenti e di situazioni differenti. L'inventario della cartiera "Il Nespolo" di Colle di Val d'Elsa, redatto nel 1451, fornisce l'immagine di una manifattura tardomedievale in completa efficienza.⁷ Quello della cartiera Pacini di Villa Basilica del 1686 mostra un edificio appena ristrutturato e riconvertito dalla sua antica funzione di mulino: l'attrezzatura è ancora approssimativa, ma sarà completata secondo le richieste dell'affittuario di origine genovese.⁸ Il dettagliato inventario della cartiera Renieri di Villa del 1785 presenta un edificio costruito ex-novo, appena ultimato e subito ampliato di due pile per desiderio del primo affittuario, l'esperto cartaio che nell'arco di pochi anni ne diventerà proprietario.⁹ Il quarto documento è la relazione che un perito nominato dal magistrato compila nel 1827 sulle cartiere dell'eredità Magnani di Pescia:¹⁰

un complesso di cinque fabbriche di carta e una stamperia (più un'altra cartiera tenuta in affitto) gestite in maniera centralizzata e funzionale alla diversificazione produttiva del gruppo.

E' subito evidente lo stretto legame tra l'aspetto tecnico e i rapporti sociali che vengono a determinarsi nella conduzione delle cartiere nelle differenti fasi di sviluppo della manifattura. Il problema dell'innovazione tecnica --come vedremo-- ha molte facce: l'acquisizione del necessario know how; la disponibilità finanziaria e l'interesse economico del proprietario o affittuario di adottarla; l'atteggiamento di favore, passività o aperta resistenza della forza lavoro di fronte alle conseguenze della sua introduzione; l'incidenza sulla competitività del prodotto sul mercato."

Larga parte della ricostruzione delle vicende del caso toscano è dedicata all'approfondimento di tali aspetti. Scopo di queste osservazioni introduttive è quello di discutere, attraverso l'esame di casi concreti, le soluzioni tecniche adottate e di metterne in evidenza le implicazioni in relazione a soluzioni differenti adottate in altre zone ed in altre epoche; ciò dovrebbe rendere più evidenti e comprensibili i successivi, diversificati sviluppi. In questo sforzo di approfondimento acquistano un significato importante anche alcuni punti di riferimento 'ideali': il primo è costituito dall'opera del Grisellini, dalla quale riproduciamo le illustrazioni in Appendice al capitolo; un altro possiamo individuarlo nelle pagine del Peri: le riflessioni che seguono cercano di stabilire un continuo raffronto tra la realtà delle cartiere toscane e queste due immagini esemplari.

Quando, nel 1451, Giovanni e Bindo di Cristofano affittano la loro cartiera a Giovanni e Iacopo di Goro di Pesuccio, Colle di Val d'Elsa, con le sue dieci manifatture attive,¹⁰ è uno dei centri cartari più importanti d'Italia, e quindi dell'intera Europa. La cartiera del Nespolo è perfettamente funzionante, e la presenza di "stanghe nuove, bene in punto e bene andanti" alle pile, come di "corde nuove" allo spanditoio, segnala un'efficiente e puntuale manutenzione delle attrezzature, soggette a rapida usura. Lo conferma la contemporanea presenza, nei locali della cartiera, di pezzi nuovi non ancora messi in opera, e intanto usati in modo generico ("una stanga nuova da pile in terra dove tiene i piedi chi scrulla"; "uno mazo nuovo dove si siede su chi sta al fornello per far fuoco") e dei pezzi sostituiti.¹¹

L'edificio comprende due stanze d'abitazione, parcamente ammobiliate, occupate dagli affittuari; in esse trovano posto anche le attrezzature per confezionare la carta: un grande tavolo per lisciare, uno di dimensioni più ridotte per acquadrare, "una soppressa fornita da balle con uno maglietto di legno e due segni per segnare le balle".

L'inventario descrive sette ambienti di lavoro: il "lavoratoio", lo "scrullatoio", "dove sta la caldaia", il magazzino, la gualchiera, uno "spanditoio" grande e uno piccolo. Dall'ordine adottato per la compilazione non è agevole ricostruire la struttura dell'edificio e la distribuzione dei vari locali; la presenza di due spanditoi segnala interventi di ristrutturazione e riutilizzo su un immobile non costruito per l'uso specifico.

Percorriamo i diversi ambienti seguendo le fasi del processo produttivo. Lo "scrullatoio", cioè la stanza dove si scuotono, scelgono e tagliano gli stracci, ha una "finestra grande di legno" per tenere ben areato il luogo più polveroso e sporco dell'edificio. Gli strumenti necessari in questa fase sono pochissimi e non specializzati: "un desco da scrullare con due ferri tagliatoi", "una botte senza fondo dinanzi", "due corbe grandi", "una stadera". La presenza di due ferri indica che l'operazione può essere svolta contemporaneamente da due persone; mentre il numero delle corbe segnala che la materia prima viene selezionata in due sole qualità.

Nella gualchiera ci sono quattro pile; ciascuna ha una piastra di ferro sul fondo ed è attrezzata con tre mazze ferrate, messi in azione dall'albero della ruota idraulica. Nella manifattura dell'età moderna si distinguono tre tipi di pile: gli stracci iniziano il loro percorso in quella definita "a cenci" o "degli stracci" o anche "a pesto" o "a mezzo pesto" (a seconda delle aree), dove subiscono la prima azione di sminuzzamento; poi la pasta di stracci passa nel secondo tipo di pila, detta "da ripesto" o "da affinare", dove lo sfibramento viene completato; l'ultimo tipo di pila, denominata "da sfiorare" o "da sfilato" o ancora "a serrato" o "da sfiorato", si differenzia dai precedenti per avere pestelli privi di punte di ferro e svolge la funzione di amalgamare perfettamente pesto e acqua in vista della lavorazione al tino.¹²

Nell'inventario in esame, le pile sono definite "due a cenci e due a fiorato": questo secondo termine è utilizzato negli Statuti dell'Arte di Colle del 1548 come sinonimo di "a raffinato", ed in effetti si tratta di pile ferrate.¹³ Nella ma-

nifattura colligiana del Quattrocento è sconosciuto il terzo tipo di pila; tale situazione si mantiene per un lungo periodo, forse fino all'inizio del XVIII secolo, quando si cominciò ad aggiungere qualche pila alle minuscole cartiere: un inventario del 1743 ne rivela l'adozione.¹⁴

Sarebbe interessante verificare se la differenziazione in due sole funzioni è una specificità di Colle o se non si tratti piuttosto di una caratteristica della manifattura medievale. La specializzazione delle pile è una di quelle innovazioni tecnicamente irrilevanti, ma di grande significato: stemperare il pesto in acqua direttamente nel tino manovrando manualmente i "menatori" (lunghi pali inchiodati al soffitto e immersi nel tino)¹⁵ è sicuramente meno efficace che far compiere la stessa operazione meccanicamente ai tre mazzi che battono nella pila, e ciò ha una notevole conseguenza sulla qualità della carta prodotta, in termini di omogeneità delle fibre.

La gualchiera è dotata di un impianto di canalizzazione che dalla peschiera, con una serie di docci, porta l'acqua pulita alle pile; un analogo rifornimento d'acqua pura è assicurato per il tino, con "uno doccia di legno". Come la gualchiera, anche il "laboratoio", cioè la stanza del tino, è privo di finestre: prende luce dalla porta esterna e da "tre lucerne grandi e un lucernieri di legno". Il tino, in muratura, è fornito di "tavole in sul mezzo", cioè di quel minimo di attrezzatura che permette al "lavorante" di appoggiare la forma una volta tuffata e riempita di fibre; è una notazione significativa perché --fidando eccessivamente nelle rappresentazioni iconografiche-- tale innovazione è stata collocata attorno alla metà del XVII secolo.¹⁶

Accanto al tino c'è la soppressa a due viti, che serve a spremere l'acqua dai fogli appena fabbricati e sistemati in "poste" (cioè messi uno sopra l'altro alternati ad un feltro); in epoca successiva è più frequente trovare in Toscana presse a vite unica, ma la doppia vite rimane comune in altre aree, come quella bolognese o fabrianese.¹⁷ Completano l'attrezzatura del locale una "predola pendente da levar poste", "uno deschetto piccolo da porvi su le poste" e tre tavoli, due da carta piccola e uno da carta grande.

Il locale adibito all'incollatura è dotato di una "finestrella": vicino ad essa, in modo da favorire la fuoriuscita del fumo, è murata la caldaia "col fornello per far fuoco", nella quale vengono a lungo bolliti i "carnicci", cioè gli scarti della macellazione e della concia, per fare la colla; anche la caldaia è provvista di docci che la riforniscono d'acqua. Gli altri strumenti sono "un tinello per incollare" e una pressa per spremere la carta dopo tale delicata operazione.

Lo "spanditoio", ossia il luogo dove la carta viene appesa ad asciugare, è suddiviso in due locali; in entrambi le finestre sono fornite della attrezzatura necessaria a regolarne l'apertura a seconda delle condizioni climatiche. Strumenti indispensabili, ma semplicissimi, sono predole e deschi, utilizzati sia per appoggiarvi la carta, sia come sgabelli per appendere i fogli alle tese più alte; la carta viene manovrata con gli aspétti, bastoncini a forma di T. La consistenza di tali utensili fa pensare che alle operazioni di essiccamento della carta possano essere addetti un massimo di sei lavoratori.

La cartiera ha infine un magazzino, con una porta "che va nella piazzetta", da dove la carta prende la via del mercato,

dopo essere passata sopra i "due marmi belli", sui quali viene lisciata con apposite pietre.

Forme e feltri costituiscono il corredo del maestro che prende in affitto l'edificio, e sono elencati in numero molto ristretto nell'inventario; data la loro particolare soggezione all'usura, sono le uniche voci delle quali viene espresso il valore monetario, in vista della loro reintegrazione alla scadenza della locazione. Tali delicati strumenti rivestono un'importanza primaria per la qualità della carta e sarà di grande interesse seguire le resistenze che a Colle susciterà il tentativo settecentesco di far adottare il tipo di forma in uso nelle manifatture genovesi.¹⁹

Questa descritta nell'inventario del 1451 rimane la cartiera-tipo di Colle di Val d'Elsa per due secoli e mezzo, come rivelano gli sforzi innovatori del Provveditore Cerretani a cavallo tra XVII e XVIII secolo, quando l'esigenza di collocare la carta toscana sul mercato europeo costringe a fare i conti con lo stato di obsolescenza delle attrezzature e delle tecniche di fabbricazione.

Il secondo documento²⁰ ci porta nel clima di rapido sviluppo delle cartiere, che caratterizza la zona di Villa Basilica alla fine del Seicento. Della mancanza di una tradizione radicata testimonia l'approssimazione con la quale l'inventario è stilato; la descrizione di un'altra cartiera villese, quella della famiglia Biscotti, compilata un decennio più tardi, ha le stesse caratteristiche.²⁰

L'inventario della manifattura Pacini presenta la novità della valutazione in lire di gran parte delle attrezzature: sono

stimate tutte le parti in legno, maggiormente soggette ad usura, e quindi da reintegrarsi alla scadenza del contratto di affitto. La stima consente di cogliere la differente complessità e importanza dei tre tipi di pressa dei quali una cartiera è generalmente dotata: la "soppressa del tino", la "soppressa di bottega" e la "soppressa della colla". La prima, che deve spremere energicamente le poste dei fogli appena fabbricati, è la più imponente ed è stimata attorno alle cento lire; la seconda viene utilizzata per le operazioni di rifinitura e per confezionare le balle di carta: il suo valore è calcolato in sessanta lire; la soppressa della colla, che serve per togliere il liquido in eccesso, è invece uno strumento di dimensioni molto più ridotte e il suo valore supera di poco le venti lire.

La cartiera Pacini è dotata di sei pile "di sasso": le pile di pietra sono una caratteristica della manifattura ligure, che generalmente utilizza il marmo,²¹ mentre in altre zone esse sono scavate in grossi tronchi di legno. Anche se non è detto esplicitamente, la presenza di piastre di ferro sul fondo di sole cinque pile segnala che la sesta viene utilizzata come pila "a sfiorato". I mazzi che lavorano nelle sei pile sono azionati da due ruote idrauliche. Il tino, come in tutte le cartiere toscane, è in muratura.

L'inventario è stato compilato appena concluse le operazioni di riattamento, che hanno trasformato in cartiera l'edificio di un vecchio mulino; ma il cartaio di origine genovese che prende in gestione la manifattura non è per niente soddisfatto della ristrutturazione. Egli chiede, in primo luogo, la costruzione di un maglio idraulico per battere la carta, ormai generalmente adottato nelle cartiere liguri e presente anche ne-

gli altri edifici di Villa. La costruzione di un maglio costituisce uno degli impegni più sentiti dal Provveditore del Monte di Pietà Cerretani, nella sua azione di rinnovamento della manifattura di Colle.²²

Conosciuto dalla fine del Cinquecento, quando è documentato in alcune cartiere della zona di Milano, il maglio idraulico ebbe una grande diffusione dalla seconda metà del Seicento, allorché entrò a far parte del "modello genovese".²³ Spesso, come nel caso della cartiera Pacini, il maglio richiede una sua ruota idraulica; talvolta, quando non si tratta di un'aggiunta posteriore, esso è mosso da una delle ruote che azionano le pile: ma al risparmio nella costruzione fa riscontro una collocazione poco funzionale per la promiscuità di lavorazioni che presentano esigenze tanto differenti.

L'affittuario della cartiera Pacini non ritiene sufficiente la costruzione del maglio, ma richiede molti altri miglioramenti strutturali: la costruzione della "bottega" (locale per le operazioni di rifinitura della carta), dello stracciatoio e del "marcitoio", ed altri adattamenti all'edificio in modo da ricavarvi anche una stanza "per abitazione d'un lavorante".²⁴ L'entità dei lavori, che comportano una spesa attorno ai cento-cinquanta scudi, conferma la fase particolare che sta vivendo la manifattura di Villa e fa rimpiangere la mancanza di un inventario di poco posteriore, che consentirebbe di cogliere appieno lo sforzo di far somigliare questo vecchio edificio riadattato a quel modello ligure che la famiglia dell'affittuario ha lasciato una ventina d'anni prima.

Quello preso in esame non ne fa menzione, ma l'inventario della cartiera Biscotti, del 1696, parla di "una caldaretta di

rame murata al tino dove si lavora";²⁵ e di "una caldaietta di rame di libbre 3.10 murata nel tino" testimonia l'inventario della cartiera Buonvisi di Villa redatto nel 1740.²⁶ Si tratta con ogni probabilità di un rudimentale sistema per stiepidire il pesto durante i mesi invernali, riempiendo di carboni accesi la caldaia che pesca nel liquido del tino; in questo caso l'azione dei due "menatori", oltre che a tenere in sospensione le fibre, serve anche a rendere omogenea la temperatura. Un sistema analogo era adottato nelle cartiere inglesi fino alla concessione del brevetto per il riscaldamento del tino per mezzo del vapore, rilasciato a Scott e Gregory nel 1793;²⁷ mentre in Francia, accanto ad un metodo simile, si era diffuso l'uso del pistolet, cioè di un fornello incorporato al tino in modo da evitare il rischio che cenere e fuliggine guastassero il pesto.²⁸ Nelle cartiere pesciatine il vecchio sistema è ancora in uso negli anni Venti del XIX secolo: il Regolamento dell'Arte della carta prevede tra i compiti del "lavorente al tino" anche quello di "fare il fuoco alla caldaretta".²⁹

Alla fine del Settecento, la manifattura cartaria di Villa Basilica è in espansione: alcuni edifici sono ristrutturati e nuove cartiere vengono costruite. La compilazione dell'inventario della cartiera Renieri, nel 1785, si colloca in tale clima di sviluppo, e contemporaneamente segnala il perdurare di un certo grado di improvvisazione imprenditoriale.³⁰ Proprietario dello stabilimento è l'alfiere Pier Benedetto Renieri, una delle persone più facoltose di Villa, proprietario di terre, case, di una "bottega" (di generi alimentari) e di una

fabbrica per la lavorazione del rame, attività tradizionale nella zona, che mostra però i segni di un imminente declino.³¹

La scelta di investire oltre un migliaio di scudi nella costruzione di una cartiera mostra la lungimiranza del Renieri, che in tal modo diversifica la propria attività manifatturiera; ma la realizzazione dell'edificio e delle sue attrezzature mette in evidenza un carente know how nel settore cartario. Ancora in fase di costruzione, la cartiera viene assegnata in affitto con una clausola che impone al conduttore di "contentarsi... di quella caduta d'acqua che può prendersi dalla fabbrica di rami di detto locatore, senza offendere e pregiudicare l'istessa fabbrica": la nuova manifattura potrà avere carenza di energia idraulica e, in ogni caso, il suo pieno funzionamento è subordinato alle esigenze della "ramiera".³²

Ma non c'è solo il problema dell'energia. L'esperto cartaio che si accolla la gestione, quel Lorenzo Calamari che nell'arco di un quindicennio diventa proprietario di tre cartiere,³³ rileva immediatamente l'insufficienza delle pile e chiede al proprietario che venga costruita "una giunta": sorge così, davanti all'edificio principale, una "fabbrichetta" con altre due pile e viene ampliato anche lo "stenditoio". L'inventario viene stilato a lavori conclusi, quando fabbrica e fabbrichetta funzionano ormai da qualche mese.

Le vicende degli anni seguenti, tipiche di un momento in cui la manifattura villese procede per aggiustamenti successivi, sono di aiuto nella valutazione del grado di efficienza dell'apparato produttivo. Alla scadenza dei sette anni previsti dal contratto il Calamari non rinnova l'affitto. Il nuovo affittuario è un esponente della famiglia Pollera, la potente dina-

stia cartaria, di ascendenza ligure, che domina la manifattura lucchese del Sette-Ottocento; egli si impegna per tre anni rinnovabili, ma chiede di poter detrarre dal canone ventidue scudi l'anno, da spendere nella cartiera "a suo piacimento". In particolare egli intende "rimuovere il tino e caldara e maglio e rifarli in altre stanze, e variare ancora a suo piacimento la bottega e fare altri comodi, i muri alla fabbrichetta con i suoi cascioti" e inoltre vuole costruire "una peschiera, o sia purgatorio d'acque".³⁴

Sono interventi che si propongono di cambiare in profondità l'organizzazione del processo produttivo, e tornano a denunciare i difetti di costruzione. L'impresa deve essersi rivelata più difficoltosa del previsto, se al termine del triennio il Pollera abbandona la cartiera che, dopo qualche mese di inattività, viene affidata ad un cartaio proveniente da Prato per un affitto annuo di soli cinquanta scudi, rispetto ai settantadue precedenti.³⁵ Nel 1799 l'edificio viene venduto per 1140 scudi al primo affittuario, Lorenzo Calamari, che negli anni seguenti lo ristruttura definitivamente aggiungendo un secondo tino.³⁶

Esaminiamo più da vicino l'inventario del 1785, quando la cartiera entra in attività, dopo la "giunta" richiesta dal Calamari. L'edificio è dotato di otto pile: cinque "da cenci", due "da ripesto" e una "da sfiorato"; al contrario di quanto avviene in altre manifatture villesi, le pile sono di legno. Della prima pila l'inventario fornisce una descrizione dettagliata, ma nel mettere in bella copia quello che doveva essere il brogliaccio del perito Benedetto Perini, il copista dimentica di elencare peso e prezzo delle "punte" che armano i tre mazzi. Dal coevo inventario della cartiera Buonvisi --stilato dallo stesso Pe-

rini-- apprendiamo che le punte dei tre mazzi di una pila a cenci sono complessivamente settantacinque:³⁷ una verifica del valore delle altre pile porta ad ipotizzare lo stesso numero di punte anche per la cartiera in esame. Che la ferratura dei magli non fosse un aspetto marginale è provato dal fatto che il Calamari fa aggiungere cinque punte al mazzo di centro delle cinque pile ferrate dell'edificio principale; mentre le due pile della giunta sono già state armate secondo le sue indicazioni. La pila "da sfiorato", per il suo "poco ferro", viene stimata solo quarantadue lire e mezzo, mentre il valore delle altre si aggira attorno alle novanta lire.

Le ruote motrici sono quattro: l'ultima, più piccola, aziona il maglio. L'attrezzatura compresa nella stima è valutata attorno alle milleseicento lire; ma il documento prosegue con quello che viene definito "inventario", cioè l'elenco degli utensili non facilmente soggetti ad usura e degli infissi. L'edificio è articolato su quattro piani: il primo, che in realtà è un seminterrato, ospita tino, pile (nel cui locale è collocata anche la caldaia per la colla) e maglietto, in una disposizione giudicata non funzionale dal Pollera. Al secondo piano sono situati la bottega e lo stracciatoio, mentre alcune altre stanze servono per abitazione; il terzo piano, diviso in sei stanze, di cui tre adibite a cucina, è destinato ad abitazione per i lavoratori e le loro famiglie (un "quartiere" di due stanze è lo standard pesciatino agli inizi dell'Ottocento);³⁸ l'ultimo piano, con complessivi trentadue finestroni, ospita lo spanditoio o "stenditoio", come viene definito.

Lo stracciatoio è attrezzato per il lavoro contemporaneo di quattro addetti: gli stracci, dopo essere stati tagliati al

"ferro", vengono suddivisi tra le due "casse" a seconda della qualità; come d'uso, il locale è dotato di "un canale di castagno che serve per comodo di mandare gli stracci nel marcitoio nella stanza del tino", al piano inferiore.

La stanza delle pile è corredata di un sistema di "canalette... di terra cotta alla fornace", che assicura il rifornimento idrico; la presa d'acqua è duplice: nelle pile ferrate viene condotta l'acqua della gora, la stessa che muove le ruote; mentre nella pila a sfiorato giunge la più pura acqua di polla. Nelle prime, l'acqua lava le fibre durante il processo di trituazione e poi defluisce attraverso una piccola apertura laterale munita di teletta di crine; ma nell'ultima pila essa diventa fondamentale materia prima, e le sue eventuali impurità si trasmettono al foglio di carta. Con tale doppio sistema di approvvigionamento idrico si riesce ad ovviare ai rischi di inquinamento dovuti al fatto che molto spesso l'acqua della gora è quella di rifiuto di una cartiera più a monte.

Il quarto documento preso in esame ha caratteristiche diverse dai precedenti; si tratta non di un inventario (anche se in un secondo momento vengono minutamente elencati materiali e generi di consumo presenti in cartiera) ma di una relazione: ciò che viene fornito non è una descrizione dettagliata, ma una serie di giudizi e considerazioni.³⁹ Questo rende meno immediato il rapporto del documento con la realtà descritta, ma ne costituisce anche un motivo di interesse, data la competenza del perito estensore della relazione, quel Domenico Ilario Calamari accreditato d'aver messo a punto vari accorgimenti per il perfe-

zionamento della fabbricazione della carta, e quasi 'consulente tecnologico' dei Magnani.⁴⁰

Nel nominarlo perito estimatore nella causa di divisione Magnani, nel 1827, il Tribunale di Pescia gli aveva fornito precisi criteri di valutazione dell'immobile: numero dei tini, razionalità e funzionalità degli impianti, incidenza delle spese di trasporto, esposizione al pericolo di inondazione, oscillazione della portata delle gore per le ruote idrauliche.⁴¹ Calamari giunge alla valutazione finale "avuto riguardo all'attuale situazione dell'articolo carta, alla molteplicità delle cartiere che sono state erette in oggi", tenendo conto, cioè, della situazione di mercato e della crescita forse eccessiva della manifattura pesciatina, che può determinare pericoli di sovrapproduzione.

Un ultimo, fondamentale aspetto il perito deve valutare: le cartiere che sta esaminando, in vista della loro spartizione fra le tre ragioni ereditarie, hanno finora fatto parte di un unico gruppo e sono state amministrate in maniera funzionale agli interessi dell'insieme prima ancora che a quelli delle singole manifatture. Non erano mancati ampliamenti (senza innovazioni tecniche) delle singole cartiere, alla ricerca della migliore economia di scala, o semplicemente di una maggiore produzione; ma l'aspetto più nuovo della strategia imprenditoriale dei Magnani consisteva proprio nella costituzione di una "ditta" nella quale i vari stabilimenti si inserivano con la loro specifica funzione organizzativa e produttiva.

Frutto di questa logica era stata la costruzione della cartiera denominata Fabbrica Nuova, destinata alla produzione esclusiva delle carte di grande formato, e perciò dotata di

tini, pile, presse, spanditoio di grandi dimensioni. Tale caratteristica, che aveva fatto del nuovo edificio il gioiello del gruppo Magnani, in vista della divisione ereditaria, si rivelava un grave handicap: la specializzazione era un difetto per una manifattura che doveva funzionare in maniera autonoma. Proprio per questo, non tarderanno, dopo la divisione, le spinte a ricreare quell'unità d'azione che aveva rappresentato il punto di forza del gruppo Magnani.

Nel corso dell'Ottocento la vecchia manifattura della carta si trasforma in moderna industria, con l'introduzione delle macchine e la costruzione di impianti di grandi dimensioni con diverse centinaia di addetti; una felice esperienza di questo genere vede interessata la montagna pistoiese con la cartiera Cini. La scelta dei Magnani, e in genere dell'imprenditoria diffusa e a carattere familiare dell'area pesciatina e villese, va in direzione opposta, ma non è priva di una sua peculiare forza propulsiva.

Delle cinque cartiere che formano l'oggetto della relazione Calamari, quella del Ponte a Gemolano, per dimensioni e caratteristiche, può essere assunta a fabbrica media. L'apparato produttivo è composto di tre tini, diciassette pile e due magli idraulici per battere la carta; l'energia è fornita da quattro ruote. La collocazione di pile e tini segnala che ad un primo nucleo di tredici pile e due tini sono stati successivamente aggiunti un terzo tino e quattro pile, abbassando il rapporto pile-tini (da sei a cinque a uno) con un calcolo di dubbia economicità, dato che la cartiera soffre di una grave carenza di energia durante l'estate.

I tini "son tutti costruiti di pietra battuta" e ben equipaggiati, ma le sopresse "sono di mediocre forza e valore"; il soffitto della stanza, secondo la tradizione ligure, è a volta reale. Le pile, otto da cenci, sette a ripesto e due a sfiorato, sono di legno e tutte "in bonissimo stato"; la stanza invece presenta "un difetto non lieve" (ma non insolito nelle vecchie cartiere): "vi è un'aria ben limitata" e, quando i cascioti sono pieni di pesto e ingombrano le tre piccole finestre, "resta priva di luce". Gli altri locali costituiscono "qualche compensazione" rispetto al difetto precedente e alla mancanza d'acqua: la bottega è "buona e vasta" ed è dotata di "una pressa a due occhi, stabile e buona"; lo spanditoio "resta in una favorevole situazione e bastantemente vasto"; la stanza della caldaia per la colla è fornita di tutto il necessario; lo stracciatoio è "bastantemente spazioso".

In estate l'acqua della gora non è sufficiente che a far funzionare due o tre pile: "per riparare ad un tale inconveniente, che porterebbe del pregiudizio al Principale, e molto più ai lavoranti, si può ricorrere al mezzo di lavorare delle carte ordinarie, ove il Principale ha ordinariamente minor lucro". Questa situazione comporta la costituzione di grandi provviste di stracci e di pesto: ad uso di magazzino per la materia prima sono adibiti, oltre il "comodo annesso allo stracciatoio", un appartamento in origine destinato ai lavoranti ed un'altra grande stanza; mentre i cascioti per la macerazione degli stracci sono collocati perfino nella "piccola bottega di legnaioli". Nonostante si riesca a limitarne le conseguenze, la carenza di energia idraulica comporta "qualche diminuzione di prezzo" nella valutazione della cartiera, perché "si deve tener

impiegato un maggior capitale nei maceratoi ed in pesto in avanzo".

Il Calamari evidenzia la comodità dell'ampio piazzale selciato per le operazioni di carico e scarico, ma rileva che i costi di trasporto sono i più alti tra tutte le cartiere Magnani, essendo Ponte a Gemolano la più a monte e distante da Pescia. Di grande interesse sono infine le osservazioni relative ai pericoli di inondazione: dopo il grave danno causato dal torrente Pescia nel settembre 1807, la cartiera è stata "riedificata stabilmente" e in maniera tale da rendere improbabile il ripetersi di simili eventi, anche se, sia pure raramente, --conclude il Calamari-- potranno verificarsi allagamenti, come accadde del 1821. Quello segnalato è un rischio comune a quasi tutte le cartiere, che sorgono sulle rive di torrenti; come diffuso è il pericolo di incendio, a causa della carta, e del legno della maggior parte dell'attrezzatura.⁴²

Come previsto dal coevo Regolamento dell'Arte della carta,⁴³ e come abbiamo visto per la cartiera Renieri di Villa Basilica, l'edificio del Ponte a Gemolano è articolato su quattro piani: al primo, terreno o seminterrato, ci sono tini, pile e magli; all'ultimo lo spanditoio; al secondo piano sono ospitati stracciatoio, bottega e stanza per la caldaia della colla, mentre alcuni locali sono adibiti ad abitazione; interamente destinato ai "quartieri" dei lavoratori, "comodi e sufficienti", è il terzo piano. Al momento della stesura della relazione, i dipendenti che, con le loro famiglie, abitano nella cartiera sono undici ed hanno a disposizione ventisette stanze: oltre agli usuali due locali (camera e cucina), alcuni quartieri hanno una terza stanza; il ministro, per esigenze di status e di uffi-

cio, occupa un appartamento di quattro stanze. Gli undici lavoratori rappresentano probabilmente l'intera manodopera fissa e qualificata della cartiera, mogli e figli costituiscono quella aggiuntiva e occasionale, che a causa della carenza di energia presenta sensibili variazioni stagionali.

"Ponderate adunque tutte le sopraccitate circostanze", Ilario Calamari calcola che l'affitto "giusto e conveniente" di questa cartiera possa ammontare a centotrentacinque scudi netti per tino; capitalizzando il canone annuo alla ragione del cinque per cento, il perito giunge a valutare l'immobile, comprensivo delle attrezzature fisse, ottomilatrecento scudi, ossia 34.020 fiorini.

La cartiera toscana reale, quale emerge dai quattro documenti, evidenzia una sostanziale immobilità dal punto di vista delle soluzioni tecniche, ma anche un profondo mutamento del suo significato economico e sociale, che solo l'analisi della concreta vicenda storica può cogliere appieno.

A questo quadro di riferimento tecnologico, è interessante aggiungere un'immagine di cartiera ideale. Nel fondo della Miscellanea di Finanze si conserva un progetto di costruzione e gestione di una cartiera ad un tino.⁴⁴ La relazione non reca firma né data, ma è facilmente collocabile negli anni dell'ultima gestione dell'appalto (1742-1749); l'identità dell'autore rimane una questione aperta, anche se si può avanzare l'ipotesi (suggestiva) che si tratti dell'ex appaltatore Clemente Ricci.

Un primo indizio in questo senso è il riferimento costante, per quanto riguarda i costi di gestione, allo scandaglio della

cartiera della Briglia (di proprietà del Ricci); ma è il contenuto del piano, di chiara derivazione ligure, l'argomento più convincente a sostegno di tale ipotesi. Le differenze con la cartiera descritta dal Peri --sul cui testo il genovese Ricci si vantava di aver appreso l'Arte--⁴⁵ sono davvero minime: la più evidente è quella relativa al numero delle pile, fissato a otto nel progetto toscano; occorre però ricordare che anche a Voltri le dieci pile per tino sono da molti giudicate eccessive in un periodo in cui comincia ad affacciarsi il pericolo della sovrapproduzione.⁴⁶

Elaborata in un momento critico, in cui non si presentava l'esigenza di edificare nuove cartiere, la Relazione per quello che concerne l'erezione d'un edificio riveste grande interesse per lo studio del rapporto di dipendenza della manifattura toscana dal modello ligure; mentre scarsa fu probabilmente la sua influenza diretta su quel fiorire di nuovi edifici che caratterizza l'area pesciatina nel successivo mezzo secolo, con la costituzione della potente ditta Magnani.

⁴ Cfr. F.M. GRAPALDI, Lexicon de partibus aedium, Parma, 1506; Eygentliche Beschreibung aller Stände auf Erden, Frankfurt am Main, 1568; V. ZONCA, Novo teatro di machine et edificii, Padova, 1607; G.D. PERI, I frutti di Albaro, Genova, 1651; J. IMBERDIS, Papyrus sive ars conficiendae papyri, 1693 (edizione inglese, Hilversum, Paper Publications Society, 1952); J.J. DE LALANDE, L'art de faire le papier, in Description des arts et métiers, Paris, 1761; Osservazioni intorno all'arte di fabbricare la carta, dedotte da vari autori, Parma, 1762 (edizione moderna a cura di A.F. GASPARINETTI, Milano, 1962); G.C. KEFERSTEIN, Unterricht eines Papiermachers an seine Sohne, 1766 (reprint, Leipzig, 1935); F. GRISELINI, Cartiera, in Dizionario delle arti e de' mestieri, tomo IV, Venezia, 1769; N. DESMARETS, Art de fabriquer le papier, in Arts et métiers mecaniques de l'encyclopedie methodique, V, Paris, 1788.

² Il problema del linguaggio della tecnica, e del complesso rapporto tra la centralizzazione operata dal modello teorico e la realtà delle singole soluzioni adottate, è discusso in C.PONI, Scenari e fuori scena di un teatro di macchine, in V.ZONCA, Novo teatro di machine et edificii, ristampa, Milano, 1985, pp.IX-LXIII.

³ Vedi le considerazioni di M.CALEGARI, La cartiera genovese tra Cinquecento e Seicento, "Quaderni del centro di studio sulla storia della tecnica del Consiglio Nazionale delle Ricerche", n.12, 1984, che prendono lo spunto dalle citate pagine del PERI.

⁴ Cfr. L.BIADI, Storia della città di Colle di Val d'Elsa, Firenze, 1859.

⁵ Il documento è riprodotto in F.DINI, Le cartiere in Colle di Valdelsa. Notizie, Castelfiorentino, Giovannelli e Carpinelli, 1902, ora riprodotto in Carta e cartiere in Colle, Firenze, Baccini e Chiappi, 1982, pp.67-119: l'inventario è alle pp.79-81.

⁶ ASL, Archivio Notarile 3534, ff.69-70.

⁷ Cfr. ASL, Archivio Notarile 6436, 6611, 6679.

⁸ ASPe, Archivio Vicarile 1986, n.4.

⁹ Questi problemi sono discussi in forma più ampia nel cap.8.

¹⁰ Cfr. ASF, Catasto 211 e 212.

¹¹ Le citazioni sono tratte dall'inventario pubblicato in DINI, Le cartiere in Colle di Valdelsa, cit.

¹² Il riferimento è sempre al Grisellini, ma il dato trova ampia conferma: dalla descrizione secentesca del Peri agli inventari sia di area toscana, sia di area veneta o napoletana.

¹³ Lo statuto è pubblicato in C.O.TOSI, Capitoli sopra l'Arte della carta a Colle, in "Miscellanea storica della Valdelsa", XXVIII, n.2, pp.98-130, ora in Carta e cartiere a Colle, cit.

¹⁴ Cfr. DINI, Le cartiere in Colle di Valdelsa, cit., pp.93-95.

¹⁵ "Un bastone, ò siano doi, che attaccati al solaro sopra detta tina, sono tanto longhi, che arrivano fino al fondo di essa, e menando li detti bastoni fa venire a galla li pisti" (PERI, Il Negotiante, cit., p.46). Nella manifattura moderna, i menatori fanno parte della normale attrezzatura del tino e non sostituiscono la pila sferrata.

¹⁶ Cfr. HUNTER, Papermaking, cit., p.173.

- ¹⁷ Cfr. P. BELLETTINI, Cartiere e cartai, in Produzione e circolazione libraria a Bologna nel Settecento. Avvio di un'indagine, Bologna, Istituto per la storia di Bologna, 1987, pp.17-89.
- ¹⁸ Vedi cap.2 della seconda parte, interamente dedicato allo sforzo di modernizzazione compiuto dal senatore Francesco Cerretani, provveditore del Monte di Pietà dal 1694 al 1706.
- ¹⁹ Stima del edificio del signor capitano Pacini consegnata a Gian Battista di Andrea Follera, 6 settembre 1686 (ASL, Archivio Notarile 3534, ser Bernardino Mansi, ff.69-70).
- ²⁰ L'inventario della cartiera Biscotti è riprodotto in R. SABBATINI, Le cartiere lucchesi tra XVII e XVIII secolo, in Studi e Ricerche II, Firenze, Istituto di Storia, Facoltà di Lettere, 1983, pp.312-313.
- ²¹ Cfr. PERI, Il Negotiante, cit., p.46.
- ²² Verrà costruito un primo maglio idraulico in un edificio comodo anche per le altre cartiere; ad esso lavorerà un cartaio genovese, ma l'iniziativa non avrà troppo successo (cfr. cap.2 della seconda parte).
- ²³ Sulla complessa vicenda dell'introduzione del maglio nelle cartiere di Voltri, cfr. CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit., pp.104-107.
- ²⁴ ASL, Archivio Notarile 4220, ser Bonifazio Buzzaccarini, 21 giugno 1694, ff.66-72.
- ²⁵ Cfr. SABBATINI, Le cartiere lucchesi tra XVII e XVIII secolo, cit., p.312.
- ²⁶ Vedi SABBATINI, La cartiera Buonvisi, cit., pp.628-630.
- ²⁷ Cfr. HUNTER, Papermaking, cit., p.519.
- ²⁸ E' questo il sistema descritto da Lalande e Desmarests; Griseolini lo definisce un "tubo di rame, che s'insinua nell'interno della tina... diviso in due parti da una griglia orizzontale, sopra la quale si mettono i carboni accesi; la pistola è talvolta cilindrica, e tal altra ha la forma di una vescica" (Cartiera, cit., pp.198-199).
- ²⁹ Il documento, conservato in ASF, Segreteria di Gabinetto 165, 42, è pubblicato in R. SABBATINI, Il "Regolamento dell'Arte della carta all'uso di Toscana" compilato negli anni Venti dell'Ottocento, in Itinerario museale della carta, cit., pp.51-60.
- ³⁰ ASL, Archivio Notarile 6436, ser Paolino Vincenzo Sergiusti, 22 marzo 1785, inserito tra i ff.58-59 e 92-93.

- 31 Cfr. ACVB, Estimo 1783-85. Negli anni successivi l'edificio per la lavorazione del rame verrà trasformato in cartiera.
- 32 ASL, Archivio Notarile 6679, ser Pier Antonio Maria Diversi, 6 giugno 1784, ff.131-133.
- 33 Vedi cap.6 della seconda parte.
- 34 ASL, Archivio Notarile 6611, ser Giuseppe Luigi Biagi, 6 dicembre 1791, ff.394-396.
- 35 ASL, Archivio Notarile 6824, ser Domenico Antonio Bongi, 18 ottobre 1795, ff.688-690.
- 36 ASL, Archivio Notarile 7160, 15 ottobre 1799, ff.91-95.
- 37 Il documento, redatto il 14 luglio 1788 in occasione dell'affitto della cartiera a Lorenzo Calamari, è pubblicato in SABBATINI, La cartiera Buonvisi, cit., pp.303-306.
- 38 Cfr. ASFe, Archivio Vicarile 1986, n.4.
- 39 ASFe, Archivio Vicarile 1986, n.4.
- 40 Cfr. ONORI, "Giorgio Magnani e F°", cit., p.71.
- 41 ASFe, Archivio Vicarile 993, f.645.
- 42 Cartiere distrutte dalle piene sono segnalate sia nella zona di Amalfi (cfr. ASSANTE, La ricchezza di Amalfi, cit.), che nell'area ligure (ANF, F12 1593, Mémoire sur les papetries du Département de Gênes).
- 43 Cfr. SABBATINI, Il Regolamento dell'Arte della carta, cit.
- 44 ASF, Miscellanea di Finanze A 295, fasc.122.
- 45 Cfr. ASF, MdPB 505, 603:
- 46 Cfr. CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit., pp.162-166.

I cicli produttivi

Caratteristiche tecniche della cartiera, organizzazione dei cicli produttivi e occupazione sono tre variabili interdipendenti: come la descrizione delle attrezzature ha implicato considerazioni sull'organizzazione del lavoro, discutendo dei processi lavorativi emergeranno riflessioni sui livelli occupazionali; e quando ci si soffermerà su questi ultimi verranno richiamate osservazioni pertinenti agli altri due aspetti.

Generalmente si parla della fabbricazione della carta come di un unico ciclo produttivo, articolato in fasi che richiedono maggiore o minore specializzazione della manodopera, ma ritmato dall'azione del lavorante al tino.¹ Tale immagine, efficace per descrivere l'organizzazione di una cartiera che ha pienamente sviluppato le potenzialità della forma manifattura, come quella ligure alla fine del Cinquecento, risulta inadeguata e fuorviante se assunta come dato di partenza per l'indagine di casi specifici, spesso assai distanti dalla perfezione del modello.

Nella realtà della manifattura dell'Età Moderna, la produzione della carta si articola in almeno quattro momenti nettamente distinti e non collegati da una necessaria relazione temporale; la rottura della continuità è anzi consigliata o prescritta dai regolamenti dell'Arte, a garanzia della qualità del prodotto; solo un'accorta gestione dei magazzini può consentire il costante funzionamento della cartiera. Lungi dall'essere at-

tributo 'naturale' del processo produttivo, la continuità è il risultato di un consapevole sforzo organizzativo.

Il primo ciclo, l'unico meccanizzato, è quello della preparazione del pesto. L'uso dell'energia idraulica ha due conseguenze: da un lato permette che l'azione dei mazzi prosegua anche di notte, poiché richiede una sorveglianza molto limitata, garantita dal "reggente di pile", che ha il proprio appartamento in cartiera;² dall'altro comporta interruzioni estive, quando la caduta dell'acqua è insufficiente: fenomeno tutt'altro che eccezionale. Un altro elemento di turbativa è rappresentato dalle difficoltà nella raccolta degli stracci, storico bottle neck dell'attività cartaria. Tali caratteristiche forniscono al processo ritmi del tutto differenti da quelli della fase di formazione del foglio di carta. Questa fase della produzione impegna gli addetti alla scelta e stracciatura dei cenci (in numero e per periodi variabili) ed il reggente di pile; essa ha termine con lo stoccaggio del pesto negli appositi "casciotti".

La formazione del foglio è il ciclo più standardizzato, più noto e più studiato: inizia con il passaggio del pesto nella pila a sfiorato ad opera del reggente; ha il suo cuore nel ritmico movimento del "lavorante" al tino, che determina l'impegno del "ponitore" e, più indirettamente, del "levatore" (chiamati anche "ponidore" e "levadore"); termina con la prima asciugatura dei fogli e la loro raccolta. La fase è interamente manuale e particolari e semplici accorgimenti riducono i condizionamenti relativi alla purezza dell'acqua e alla temperatura del pesto nel periodo invernale; la sua continuità --a prescindere dall'attribuzione di mansioni aggiuntive ai tre lavoratori at-

quando, e soprattutto da chi le varie fasi vengono eseguite nell'organizzazione concreta delle cartiere prese in esame.

Come si fabbrica la carta ce lo spiegano molto bene la sintetica, ma puntuale descrizione del Grapaldi di fine Quattrocento, le pagine che Giovan Domenico Peri dedica al modello di cartiera ligure del Seicento e l'esauriente trattatistica settecentesca.⁶ Come si fabbricava la carta in una determinata zona, ad esempio nelle cartiere toscane di Colle, Pescia e Villa Basilica nei vari periodi dell'Età Moderna, e in quale rapporto si poneva quella pratica con le indicazioni dei trattati (frutto di un'operazione di riduzione a modello della molteplicità degli usi) rimane invece questione di non facile soluzione.

Se per gli aspetti tecnici sono venuti in soccorso gli inventari, più difficoltoso è il reperimento di materiale documentario adatto a fornire risposte, se pure indirette, a questa domanda. L'organizzazione del lavoro è la posta in gioco delle tensioni e delle lotte sociali che si scatenano a Colle durante le diverse gestioni dell'appalto, come metterà in evidenza la ricostruzione di tali vicende, ma raramente la documentazione consente di isolare questo aspetto.

Queste considerazioni introduttive prendono le mosse dall'esame di tre documenti di natura molto diversa: il Regolamento dell'Arte della carta all'uso di Toscana, compilato negli anni Venti dell'Ottocento;⁶ le Annotazioni sopra il regolamento della fabbricazione della carta, contenute nel bando di appalto del 1732;⁷ un appunto inviato dal ministro della dogana di Colle al Monte di Pietà nel 1722, in occasione della discussione sul ritorno dell'appalto nelle mani di privati.⁸

Per la loro stessa natura, i tre testi presentano un diverso grado di aderenza alla realtà. L'informazione inviata dal ministro di Colle è frutto di un'unica mediazione concettuale: descrive l'organizzazione del lavoro più frequentemente adottata nelle diverse cartiere (avvertendo che le differenze sono minime). Il bando dell'appalto, risultato di un complesso negoziato, intende forzare l'esistente in direzione di un'organizzazione ritenuta più funzionale: all'analisi delle disposizioni dovrà quindi seguire l'indagine sulla loro attuazione. Il Regolamento rappresenta un'operazione molto più complessa, nella quale non è sempre possibile tracciare con precisione il confine tra realtà e modello, né tra teoria e pratica all'interno del modello.

D'altra parte, l'ampiezza e il grado di interesse dell'informazione crescono in misura proporzionale alle mediazioni; e l'organizzazione interna della cartiera diventa sempre più articolata nel tempo: queste due considerazioni inducono a condurre l'analisi in senso cronologico inverso, in modo da avere subito l'immagine più completa del processo produttivo e contemporaneamente il massimo grado di divisione del lavoro raggiunto dalle cartiere toscane nell'ambito della forma manifattura.

Del Regolamento non conosciamo l'autore né le modalità di compilazione; non sappiamo quando esattamente fu redatto né quale utilizzo ne venne fatto. La copia che ci rimane è vergata in bella calligrafia, con intestazione ornata, su carta fabbricata nella cartiera Al Masso di Giorgio Magnani, rilegata in quaderno con copertina turchina; la sua collocazione nel fondo

della Segreteria di Gabinetto rivela l'ufficialità del documento e consente di datarlo attorno al 1820.⁹

Il lungo titolo, Regolamento dell'Arte della carta all'uso di Toscana con i suoi rispettivi scandagli tratti dagli usi antichi e moderni soliti praticarsi negli edifizi di Pescia in Toscana e nello stato di Genova, ne chiarisce immediatamente lo scopo, le caratteristiche e i motivi di interesse. Il fine è quello di regolamentare la produzione della carta illustrando attrezzature e metodi, ma anche quello di fissare le mansioni e i doveri delle differenti figure professionali che operano in fabbrica. Il modello dichiarato è costituito dalle cartiere di Pescia, che ha ormai capovolto il rapporto con Colle di Val d'Elsa, per secoli il maggiore centro cartario del Granducato.¹⁰ Accanto a quello pesciatino viene posto il modello genovese, ad ulteriore conferma dell'ascendenza ligure della manifattura cartaria toscana. L'accenno ad "usi antichi" introduce il problema del rapporto tra queste disposizioni e l'abbondante letteratura settecentesca.

Il Regolamento si apre con alcune considerazioni generali sui materiali scrittori utilizzati nell'antichità dai diversi popoli: si tratta di una trascrizione, quasi sempre letterale, dell'opera del Lalande, che tanta fortuna aveva incontrato in tutta Europa e particolarmente in Italia, dove aveva prontamente avuto una traduzione-riduzione a Parma ed era stata ampiamente utilizzata da Francesco Grisellini nella compilazione del Dizionario delle Arti e de' mestieri.¹¹ Queste pagine iniziali, del tutto prive di originalità, rivelano la conoscenza di un altro classico della letteratura sulla carta: l'articolo del Desmarests.¹²

Ma il riferimento più interessante è all'opera di Giovan Domenico Peri, il Genovese autore del fortunatissimo Negotiante, che nella terza parte del suo manuale di commercio fornisce la prima, concisa ma molto puntuale descrizione dell'edificio, dell'attrezzatura e della tecnica di fabbricazione della carta.¹³ Il Peri scriveva a metà Seicento, nel momento in cui la manifattura cartaria ligure (prima della crisi indotta dalla pestilenza) raccoglieva i frutti del primato europeo che aveva saputo costruirsi nella seconda parte del Cinquecento. Come è possibile che, a distanza di oltre un secolo e mezzo, le poche pagine del Peri, 'nascoste' in un manuale di tecnica della mercatura, abbiano lasciato un segno tanto profondo?

La risposta va ricercata nella vicenda storica delle cartiere toscane, che già dagli inizi del Seicento avevano visto l'arrivo di maestri genovesi: l'affluenza di manodopera ligure era divenuto uno dei principali elementi della strategia di rinnovamento delle cartiere granducali a cavallo tra XVII e XVIII secolo. Esplicitamente afferma di essersi formato sul libro del Peri Clemente Ricci, il genovese che dal 1727 al 1742 aveva condotto l'appalto generale della carta, dimostrando indubbie doti imprenditoriali e curando la ristrutturazione di numerose cartiere colligiane.¹⁴

Le due differenze più significative tra l'edificio descritto dal Peri e quello proposto a modello dal Regolamento consistono nello sviluppo in verticale e nel numero delle pile: la manifattura pesciatina è articolata su quattro piani; il piano aggiuntivo rispetto alla cartiera ligure è suddiviso in alloggi per i lavoratori, che si mira a far abitare tutti nell'edificio. Le pile previste sono "almeno sei", invece delle

dieci tipiche della zona di Voltri: sotto questo aspetto il contatto è più ravvicinato con la manifattura illustrata dal Grisellini.¹⁸

Nella prima parte il Regolamento fornisce una descrizione dell'edificio, delle principali attrezzature e delle varie fasi di lavorazione. La trattazione difetta di organicità, e le continue interpolazioni dall'opera del Peri fanno sorgere il dubbio che la dialettica tra le prescrizioni del modello e la realtà delle fabbriche toscane non sia sempre chiaramente risolta. Le dimensioni dell'edificio, lungo circa 23 metri, largo sette e alto quindici, non divergono dal modello ligure se non per la maggiore altezza; leggermente differente è la disposizione dei locali: a piano terra vi sono pile, tino, e la stanza per le operazioni dell'incollatura; al secondo piano trovano posto lo stracciatoio, la bottega, una stanza "di riserva" e l'abitazione del reggente di pile; al terzo piano i quartieri per i lavoratori e il ministro; il quarto piano è un locale senza divisioni, "con finestroni di ognintorno", adibito a spanditoio.

Il processo produttivo inizia nello stracciatoio, dove i cenci di canapa e lino vengono scossi, scelti e tagliati ad una sorte di falce fienaja fissata nell'attrezzatura in legno della stanza; il locale consente il lavoro contemporaneo di cinque-sei addetti, generalmente donne. Così preparati, gli stracci passano di competenza dello "studente o reggente di pile", che li porta nel "marcitoio", costruito nella stanza delle pile. Quando hanno raggiunto il giusto grado di macerazione, gli stracci vengono messi nelle pile "a cenci" e subiscono la prima azione di smiuzzamento, che ha una durata di circa dodici ore.

A questo punto il processo può temporaneamente arre starsi e il mezzo pesto essere messo a riposare nei "casciotti"; oppure proseguire con il passaggio nella seconda batteria di pile, quella "a ripesto", dove lo sfibramento viene completato in altre dodici ore. Non si fa menzione dell'uso di calce nei casciotti del mezzo pesto, come si pratica nel modello ligure, e come si era cercato di introdurre in Toscana negli ultimi anni dell'appalto.¹⁶ Nelle pile ferrate, che hanno una capacità utile di circa un barile, entra continuamente acqua depurata con un sistema di veli e "trincarelli", cioè telette di crine e di rame, posti anche al foro di deflusso per impedire che l'acqua sporca trascini con sé le fibre. L'uso di telette molto fitte, o il riutilizzo del materiale di scarto sono due accorgimenti truffaldini largamente impiegati dai maestri liguri, sempre alla ricerca di un aumento della resa della materia prima.¹⁷

I tre mazzi che pestano in ciascuna pila devono essere regolati "di modo che secondo che battono facciano girare e voltare la pasta", per garantire l'omogeneità del pesto senza bisogno dell'intervento dello studente. Una volta raffinato, il pesto viene immagazzinato nei casciotti fino a quando non deve essere usato per la formazione dei fogli: allora viene passato per circa mezzora nella pila a sfiorato, dove si stempera in acqua prima di essere travasato nella "secchia" che rifornisce il tino.

Il lavoro al tino avviene con due forme identiche, "fatte di filo di rame sopra un telaro di legnetti", manovrate con il "cascio", una sorta di cornice di legno che determina l'esatta dimensione e spessore del foglio. Il "lavorente" (o "lavorante")¹⁸ tuffa la forma nel tino "a due mani calandola ritta

per filo... poi la tira a poco a poco, di piano in piano, crollandola leggermente va stendendo la pasta sopra la medesima, facendo che l'acqua scoli per i fili di rame". Quindi ripete l'operazione con la seconda forma; intanto il "ponitore" adagia sopra un feltro il foglio appena fabbricato e porge la forma vuota al lavorante. Tale operazione sincronizzata si ripete, senza interruzioni, fino alla formazione della "posta", una quantità di fogli in genere equivalente a mezza "risma di fabbrica".¹⁹

A questo punto il processo produttivo subisce una rottura: i quattro addetti al tino e alle pile interrompono la loro specifica attività e collaborano nel portare la posta di fogli e feltri sotto la soppressa, dove la carta subisce la prima, energica spremitura. Tolta la posta dalla pressa, entra in scena il "levatore", mentre gli altri tornano ciascuno al proprio compito; egli separa i fogli dai feltri e "sopra la predola... va formando la posta della carta". Al termine della giornata lavorativa, che il Regolamento non quantifica in numero di poste (variabile a seconda del formato), tutta la carta viene di nuovo pressata, stavolta senza feltri, e quindi condotta nello spanditoio, dove viene stesa "in coppie di cinque fogli per coppia sopra le corde a doppio" per la prima asciugatura.

L'operazione successiva è quella della collatura. La colla si ottiene facendo bollire per quattro-cinque ore in una grande caldaia di rame "il carniccio di bestia bovina"; al liquido filtrato viene aggiunta una piccola quantità di allume. Il "bagnatore", solitamente il ministro della cartiera, tuffa nella soluzione collosa una manciata di fogli per volta. Dopo essere stata strizzata sotto una piccola pressa, la carta viene di nuovo por-

tata nello spanditoio, dove viene stesa foglio per foglio; asciugata, è pronta per le operazioni di rifinitura.

La seconda parte del Regolamento, la più originale e interessante, è dedicata agli Obblighi generali e particolari dei lavoratori: essa consente di approfondire le caratteristiche dei vari cicli produttivi e la forma della loro giustapposizione, cogliendo l'articolazione delle mansioni all'interno della cartiera e i confini delle varie figura professionali.

"Li stracciatori" --o meglio le stracciatrici, poiché tra i compiti del ministro è compreso quello di "pesare i cenci stracciati alle donne"-- devono svolgere le operazioni di preparazione degli stracci "con diligenza", trasportarli nel locale delle pile e "tenere pulita la stanza dello stracciatore".

Lo studente svolge l'azione di controllo sul lavoro delle stracciatrici e deve seguire il funzionamento delle pile, con particolare riguardo alla quantità e alla purezza dell'acqua da immettervi nelle varie fasi; è suo compito rifornire la secchia presso il tino e curare la pulizia delle pile, dei casciotti e dell'intera stanza; deve inoltre aiutare alla soppressa.

Il lavorente deve regolare il rifornimento del tino e la giusta proporzione tra acqua e pesto; deve lavorare in modo che i fogli siano "bene uniti senza scarti e con la conveniente spera... procurando di non fare fregoli". E' suo compito sciogliere le forme almeno due volte al giorno e tenere pulito il tino; assieme al levatore deve "dimenare", cioè manovrare i "menatori", ogni volta che il tino è stato rifornito, in modo da tenere bene in sospensione le fibre; spetta a lui "fare il fuoco alla caldaretta", per addolcire la temperatura del pesto in inverno; deve prendere parte alla spremitura della posta sotto la

soppressa. Oltre alle mansioni specifiche, egli svolge la funzione di "capo dei lavoranti": è tenuto a "chiamarli la mattina al lavoro", a sorvegliare l'attività del levatore e a "vigilare sulle mancanze degli altri lavoranti, aiutando col consiglio e con il buon esempio".

Anche il compito del ponitore è molto delicato e richiede grande abilità: egli deve voltare la forma "con destrezza ponendo il foglio sopra il feltro a risma, dandoli la volta adagio e tonda"; ha inoltre la responsabilità della manutenzione ordinaria dei feltri.

Al levatore, oltre al compito principale di staccare i fogli dai feltri dopo la spremitura della posta, spettano diverse altre mansioni: chiamare lo studente a soppressare, preparare il carbone, l'olio e i lumi, manovrare i menatori del tino due volte per ogni posta, curare la pulizia della stanza del tino ed essere pronto ad eseguire altri lavori commissionatigli dal lavorente.

Il Regolamento non consente di quantificare i salari dei quattro principali addetti; ma rende possibile ricostruire la gerarchia delle retribuzioni: fatta cento la paga del lavorente, il salario di ponitore e reggente è novanta, e quello del levatore settanta.²⁰

La carta, come si è visto, viene condotta due volte nello spanditoio ad asciugare: si tratta di due operazioni molto differenti, sia per il grado di accuratezza che richiedono, sia per l'incidenza che hanno nella formazione del costo di fabbricazione. Per la prima spanditura, quella effettuata a mazzetti di cinque-sei fogli, il Regolamento usa il singolare ("quello che spande"); per la seconda, fatta dopo la collatura e che richiede

di appendere con delicatezza i singoli fogli, parla di "spanditori e ammannitori", che devono anche tener pulito il locale. I compensi per le due operazioni sono in rapporto di uno a sei: ma per queste, come per le fasi successive, non c'è rapporto biunivoco tra mansione e addetto (una funzione può essere svolta da più di un lavoratore, come pure un singolo addetto può, in momenti diversi, svolgere più di un'attività) e non è quindi possibile trarre conclusioni certe sul piano dell'occupazione, né su quello delle retribuzioni.

La fabbricazione della colla e l'incollatura sono riservate all'amministratore. Asciutta per la seconda volta, la carta entra nella "bottega", il locale dove subisce le operazioni di rifinitura e confezionatura ad opera di coloro che il Regolamento chiama "botteghini", ma che sono molto probabilmente donne. Esse nettano e spianano la carta, separano i fogli difettosi, formano i quinterni. Dalla bottega, il "battitore" porta la carta nel locale del maglio, dove "deve batterla pari, unita, e rivoltarla almeno tre volte per brancata". Tornata nella bottega, l'amministratore la rivede, forma le risme, la soppressa e la confeziona.

Oltre ai compiti già indicati, spetta all'amministratore fare i conti delle paghe dei lavoranti ogni sabato sera e presentare la note settimanali al "principale", al quale deve segnalare tutte le necessità della cartiera, in modo che si facciano "le opportune provviste in tempo". Attrezzature e materiali sono sotto la sua diretta responsabilità, per cui egli "terrà presso di sé le chiavi di quelle stanze che crederà proprie tenere". Nei confronti dei lavoranti, dovrà distinguere la

gravità delle varie mancanze, correggendo "con carità e amorevolezza" quelle in buona fede.²¹

Il Regolamento non consente di quantificare esattamente il numero di addetti, ma segnala che le varie mansioni --pur nell'ambito di una certa elasticità-- sono ben delineate e specializzate. Gli scandagli elaborati nell'ultima fase dell'appalto, negli anni Venti-Quaranta del XVIII rivelano una realtà assai differente. Al momento di decidere il ritorno della privativa nelle mani dei privati, nel 1721-22, il Monte di Pietà di Firenze chiede al ministro della dogana di Colle, il tenente Giuseppe Del Cipolla, una relazione informativa sull'organizzazione interna delle cartiere e sulle retribuzioni degli addetti.²²

I cinque edifici "a carta nera", che fabbricavano carta da imballaggio che non richiedeva di essere incollata, né di venire perfezionata, avevano un'organizzazione molto semplificata: lavorente, ponitore e levatore svolgevano da soli quasi tutte le fasi della lavorazione. "Lo stracciatore... non ve lo tengono, ma si servono d'un ragazzo a tagliare i cenci con la scure, e sono soliti darli quattro o sei crazie la settimana". Non è prevista nemmeno la figura dell'acquidernatore: nella maggior parte dei casi tutte le operazioni di rifinitura vengono svolte dai tre lavoranti, che ottengono un guadagno aggiuntivo di tre lire e mezzo "per ogni ballone di risme trenta"; più raramente queste fasi vengono affidate a "gente di fuori", quella schiera di lavoratori occasionali, formata soprattutto di donne e fanciulli, che viene chiamata dei "venturieri", e che ha maggiori opportunità di lavoro negli edifici a carta bianca. Senza tener conto

dei guadagni aggiuntivi, i salari giornalieri dei tre dipendenti fissi sono: sedici soldi e otto denari per il lavorente al tino e undici soldi e otto denari per il levatore e il ponitore; quello dei tre che svolge anche la funzione di reggente di pile riceve inoltre il compenso di cinque lire il mese.

Leggermente più articolata è l'organizzazione del lavoro nelle quattordici cartiere "a carta bianca"; ma anche in esse il ruolo di reggente è svolto da uno degli altri tre lavoratori fissi, nella maggior parte dei casi dal levatore. I salari mensili sono di nove lire per le funzioni di reggente, ventidue per levatore e ponitore, ventiquattro e mezzo per il lavorante al tino, il quale riceve anche un'indennità giornaliera fino a sei soldi, a seconda della qualità di carta in produzione.²³

Nella nota inviata dal Cipolla si parla delle figure dello stracciatore e dell'acquidernatore, per i quali è segnalato un compenso mensile di dieci e sedici lire; "vi sono ancora --conclude il ministro di Colle-- il caldaiole, il bagnatore, quello che batte la carta, et altri che sono pagati secondo il lavoro che fanno". Ma spesso le operazioni dell'incollatura sono svolte dallo stesso proprietario o affittuario, mentre la battitura talvolta avviene fuori della cartiera, perché non tutti gli edifici sono dotati del maglio e quindi un "battitore" lavora per più di una mani fattura.²⁴ Se si pensa che le cartiere di Voltri occupavano dalle sedici alle diciotto persone già un secolo prima,²⁵ non può sfuggire il carattere primitivo dell'organizzazione del lavoro della manifattura colligiana.

Tale considerazione era sicuramente ben presente nella mente del genovese Clemente Ricci, appaltatore della carta to-

scana dal 1727 al 1742, e ispiratore del bando del 1732, che cerca di accentuare la specializzazione dei singoli addetti, sia pure con formulazioni ancora contraddittorie e con risultati poco soddisfacenti. L'ultima stagione dell'appalto (1722-1749) e in particolare la gestione Ricci sono caratterizzate da un lungo braccio di ferro tra l'appaltatore e i cartai colligiani, portatori di idee e interessi contrapposti: l'organizzazione del lavoro è uno degli aspetti più rilevanti di quelle lotte, ricostruite in maniera più puntuale nella seconda parte della ricerca.

Lo sforzo di giungere ad un miglioramento della produzione --decaduta soprattutto nelle cartiere colligiane, che rappresentano ancora la parte più consistente della manifattura toscana-- è visibile in ogni parte del complesso bando di appalto del 1732.²⁴ Nel documento che riguarda "l'interesse con gli edificii, padroni di essi e manifattori" si giunge a minacciare di far bruciare la carta nel caso non venga rispettato il calendario stabilito per l'incollatura, che proibiva l'operazione durante i mesi estivi, da metà giugno a metà settembre. Un'altra clausola prevedeva che i deputati del Monte di Pietà, anche indipendentemente dal l'appaltatore, potessero "fare ridurre gl'edificii in grado che possa in essi fabbricarsi la carta di migliore qualità", a spese degli stessi proprietari. In deroga alla disposizione che gli proibiva di utilizzare manodopera forestiera, all'appaltatore era concesso di tenere a Colle quattro "capi maestri che soprintendino a tutti i cartai e manifattori per la buona costruzione delle cartiere e della fabbrica della carta".

Il bando generale ha due allegati: lo Scandaglio dei salari, costi di fabbricazione e compensi ai proprietari e le An-

notazioni sopra il regolamento della fabbricazione della carta, che costituiscono un mansionario delle principali figure professionali. I due documenti non sono univoci nel determinare il ruolo più contestato, quello del reggente di pile.

Lo Scandaglio determina, in primo luogo, i salari del lavorante, del ponidore, del levadore e del reggente di pile: venticinque lire mensili per il primo, ventidue per il secondo, ventuno per il terzo; per il reggente il compenso (ventidue lire) è scorporato nelle tre mansioni principali: "scrollare i cenci all'ingrosso asciutti", "tenere le pile", "riscerre i cenci e ristracciarli" dopo la macerazione. Tale suddivisione rende del tutto teorico l'ordine perentorio che "tutti gl'edifici devino tenere i suddetti quattro lavoratori di carta, acciocché possa venire la medesima di perfezione".

Le Annotazioni segnano un ulteriore passo indietro sulla strada della specializzazione intrapresa dall'appaltatore Ricci: l'obbligo di tenere distinti i ruoli di levatore e di reggente viene limitato alle cartiere "che incalcinano il cencio e che faranno la carta imperiale, papale, reale, mezzana grande, mezzana ordinaria, comune, veneziana e genovese"; mentre le altre potranno continuare ad affidare le due mansioni ad un unico lavoratore, che diviene il più importante della cartiera, con un compenso mensile di trentacinque lire. L'elenco delle carte che richiedono l'organizzazione più articolata è talmente ampio da far supporre che tutte le cartiere "a bianco" vi rientrassero; lo stesso Ricci deve però ammettere, nel 1742, che --al contrario di quanto avveniva nel suo nuovo edificio pratese della Briglia e nelle manifatture pesciatine-- le fabbriche colligiane non utilizzano la calce neppure per le qualità migliori di

carta.²⁷ Se a questo si aggiunge che l'appaltatore era obbligato a fornire gli stracci già parzialmente scelti e stracciati (accollandosi così una delle mansioni previste per il reggente), si comprende il totale fallimento della politica di diversificazione delle mansioni.

Il mansionario stesso prevedeva per il ponidore l'obbligo aggiuntivo di "bagnare e tramutare i cenci", mentre il lavorante al tino aveva anche il compito di portare ad asciugare la carta fabbricata e di tener pulito lo spanditoio. Il processo produttivo subiva in tal modo soluzioni di continuità che riducevano lo sfruttamento degli impianti e facevano cadere la produttività: ma ciò non preoccupava affatto, dal momento che il problema fondamentale della manifattura toscana era quello di tener bassa una produzione che faticava a trovare sbocchi di mercato.

Gli interessi dell'appaltatore e dei gestori delle cartiere erano divergenti: il primo puntava a migliorare la qualità per facilitare la commercializzazione del prodotto, e quindi aumentare i propri utili; i secondi cercavano di risparmiare sui costi di produzione e di ampliare i propri esigui margini di guadagno. Solo la possibilità di espandere la produzione, garantendo ai proprietari l'ammortizzamento della maggior spesa dovuta all'assunzione di un lavoratore in più, avrebbe potuto far accettare una divisione del lavoro più articolata. E' un aspetto di quel circolo vizioso che attanaglia la manifattura colligiana per l'intera Età Moderna e che segnerà il suo declino.

Dell'organizzazione del lavoro all'interno della cartiera della Briglia, di proprietà dell'appaltatore, sappiamo solo quel poco che possiamo trarre dallo scandaglio dei costi elaborato negli anni Quaranta;²⁸ ma è sufficiente per cogliere la dire-

zione della soluzione tentata dall'imprenditore Ricci: risparmiare non sul numero dei lavoratori impiegati, ma sul loro salario. Alla Briglia erano tenute ben distinte le quattro figure professionali; al reggente di pile era anche affidato il ruolo di legnaiolo, cioè di addetto alla manutenzione dell'impianto, e gli era riservato il salario più elevato: fatta cento la paga del lavorante al tino, egli riscuoteva 109, mentre ponitore e levatore prendevano rispettivamente 85 e 73. Una balla di carta alla genovese prodotta nella manifattura pratese veniva a costare il sedici per cento in meno rispetto a quella fabbricata nelle cartiere di Colle, e ciò era dovuto essenzialmente ai bassi salari: sulle paghe dei quattro lavoranti principali, il Ricci riusciva a risparmiare quasi il trenta per cento.

Era una soluzione perseguibile a Prato, dove i pochi cartai, quasi tutti forestieri, si presentavano privi di organizzazione e di difese su un mercato del lavoro relativamente libero; improponibile a Colle, dove la causa dei lavoratori delle cartiere (e dei proprietari e affittuari) faceva tutt'uno con quella della comunità ed era protetta dalle regole dell'appalto e ancor più da quelle, non scritte, dell'economia morale.²⁹

¹ Cfr. CALIGARI, La manifattura genovese della carta, cit., pp.99-103.

² In genere tutti i lavoranti fissi, quelli impegnati nelle operazioni attorno al tino (le più qualificate) abitano nell'edificio della cartiera; ma, proprio perché la sua mansione prevede anche prestazioni notturne, per l'abitazione del reggente di pile vengono scelte le stanze più vicine ai locali delle pile.

³ Un'informazione in tal senso giunge al provveditore del Monte di Pietà nel 1699 dal corrispondente da Amsterdam, Giacinto Del Vigna, che si rende protagonista di un interessante episodio di spionaggio industriale (vedi il paragrafo Il modello olandese del cap.2 della seconda parte).

⁴ E', come si è visto, il caso della Fabriano medievale, o delle cartiere di Voltri, per ragioni di controllo da parte del mercante di operazioni che si prestano a manipolazioni truffaldine.

⁵ Vedi nota n.1 del cap.3.

⁶ Il documento è pubblicato in SABBATINI, Il "Regolamento dell'Arte della carta", cit., pp.55-60.

⁷ Cfr. CANTINI, Legislazione toscana, cit., vol.XXIII, pp.179-182.

⁸ ASF, MdPB 512.

⁹ ASF, Segreteria di Gabinetto 165, 42; gli altri inserti contenuti nella cartella recano date oscillanti tra il 1817 e il 1824.

¹⁰ E' significativo che nel documento Colle non venga mai nominata, e che la carta pesciatina venga definita "la più perfetta" della Toscana.

¹¹ Cfr. LALANDE, L'Art de faire le papier, cit.; Osservazioni intorno all'arte di fabbricare la carta, cit.; GRISLINI, Cartiera, cit.

¹² DESMARETS, L'art de fabriquer le paier, cit.

¹³ PERI, Il Negotiante, cit., III parte, pp.44-48; il testo è riprodotto in CALEGARI, La cartiera genovese tra Cinquecento e Seicento, cit.

¹⁴ I cartai di Colle dicevano di lui, con disprezzo, che aveva imparato l'arte della carta "come gl'indovinelli, cioè coll'imparare a mente il cap. XIX del Negoziante del Peri" (ASF, MdPB 603). Sulla controversa figura del Ricci, vedi cap.4 della seconda parte.

¹⁵ E' opportuno, anche in questo capitolo, aver presente questo riferimento 'ideale', per il quale si rinvia alle tavole riprodotte in Appendice al cap.3.

¹⁶ Su tale aspetto, ci soffermeremo nell'ultima parte del capitolo.

¹⁷ Cfr. CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit., p.164.



Istituto Universitario Europeo
Biblioteca

LEAVE IN THE BOOK

The loan period for this item
expires on:

¹⁸ "Lavorante" e "lavorante" (nel senso specifico di addetto a tuffare la forma nel tino) presentano in Toscana un'alternanza che può generare qualche confusione; il termine "lavorante" è impiegato anche per designare, in modo generico, uno degli addetti alle operazioni del ciclo della formazione del foglio (e può quindi essere usato anche per il ponidore e il levadore, meno spesso per il reggente di pile). Nel presente lavoro si useranno preferibilmente i termini specifici per le diverse figure previste dall'organizzazione del lavoro.

¹⁹ La risma di fabbrica viene considerata composta di 520 fogli, mentre alla vendita la risma è composta di 480 fogli: i 40 fogli di differenza, "porsione si considerano per rotti e porsione per una crescita che ordinariamente (a riserva delle carte sottili) suol crescere un 8 al 10 per cento". Si tratta di quella parte della produzione che nelle cartiere liguri viene definita "crescio" o "crescimento" e che è oggetto di trattativa e di lotta sociale tra il maestro cartaio e il mercante (cfr. CALIGARI, Mercanti imprenditori e maestri paperai, cit.). Con l'eccezione della carta alla veneziana, commercializzata in risme di 500 fogli tutti della medesima qualità, la risma mercantile è composta di 85 quinterni o quaderni di cinque fogli di carta di prima qualità, ai quali si aggiungono tre "mezzetti" di 18 fogli di seconda scelta; alcuni fogli "riscelti", ossia di terza scelta, vengono inseriti in ciascuna balla.

²⁰ I dati sono ricavati dal 'ragguaglio' (incompleto) delle spese per la fabbricazione di una balla di carta alla genovese (20 risme, 280 libbre). La resa degli stracci è indicata nel 70 per cento, una percentuale 'classica', innalzata dalla "crescita" che può raggiungere il dieci per cento. Le altre materie prime sono carniccio e allume, utilizzati per la fabbricazione della colla; ma il loro costo non viene indicato. Le "spese certe per la manifattura" comprendono il salario dei quattro lavoranti (ma non si specifica quante "opre" sono necessarie) e i compensi per le altre fasi della lavorazione; la tabella delle "spese incerte", lasciata in bianco, prevede le seguenti voci: sego, sapone, olio, legna, carbone, tele, telette e bullette, consumo forme e feltri, "lacero e mantenimento di edificio", spago, "mantenimento di corde per lo spanditoio", fasciatura delle risme, granate, fitto della cartiera, vetture e spese di magazzino.

²¹ Il Regolamento prevede inoltre compiti e compensi per le operazioni di lavaggio dei feltri e di pulizia del tino e della secchia. La manutenzione dei feltri, della quale non si prescrive la periodicità, è fondamentale per la buona qualità della carta; ad essa partecipano tutti e quattro gli addetti al tino. L'operazione si svolge in due fasi: in un primo momento i feltri vengono messi in ammollo nella secchia con acqua calda e sapone, poi vengono follati "sopra una pietra" e sciacquati nella gora. Il compenso per la prima fase è di cinque soldi per ogni lavorante; per la seconda, ponitore e studente ricevono quindici

soldi ciascuno. Alla pulizia del tino e della secchia non partecipa lo studente (impegnato in quella delle pile): il tino viene lavato ogni quindici giorni, la secchia una volta al mese; tale manutenzione è considerata ordinaria e non dà luogo a compensi aggiuntivi.

²² ASF, MdPB 512.

²³ Sei soldi sono il compenso per la carta imperiale; per i seguenti tipi di carta sono previsti quattro soldi e otto denari: francese, de' frati, comune, mezzana, leoncina, da finestre, da scrivere, alla genovese, fioretino di 24 di prima qualità, da breviani, alla veneziana.

²⁴ Il problema del maglio idraulico è discusso nel capitolo precedente; per le vicende della sua introduzione a Colle, vedi il cap.2 della seconda parte.

²⁵ Cfr. CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit., p.57. Il dato può essere leggermente sopravvalutato, visto che la fonte è una relazione del Capitano di Voltri, interessato a dimostrare il momento di espansione della manifattura; non deve però essere molto lontano dalla realtà se si intende come numero complessivo di manodopera impegnate anche nelle occupazioni indotte. All'epoca dell'inchiesta napoleonica si parla di venti persone per ogni manifattura, compresi fabbri, falegnami e trasportatori (ANF, F12 1593).

²⁶ Cfr. CANTINI, Legislazione toscana, cit., vol.XXIII, pp.161-184.

²⁷ Cfr. ASF, MdPB 602.

²⁸ Cfr. ASF, Miscellanea di Finanze A, 295, fasc.122.

²⁹ In una delle tante suppliche presentate al Granduca, i proprietari delle cartiere di Colle fanno appello alla sua "somma giustizia e caritativa economia", perché prenda "qualche opportuno rimedio alla nostra totale imminente rovina" (ASF, MdPB 505). Con il termine 'economia morale' ho cercato di tradurre questa aspettativa, che fonde il concetto di economia e quello di giustizia e postula un comune sentire tra chi chiede e chi concede. Questa estensione ai normali rapporti sociali pre-industriali e di tipo corporativo del concetto elaborato da E.P.THOMPSON (Società patrizia, cultura plebea, Torino, Einaudi, 1981) per i momenti drammatici delle carestie e delle rivolte trova giustificazione nelle vicende ricostruite nella seconda parte del lavoro.

L'occupazione

Il termine cartiera non individua una realtà univoca e con caratteristiche definite per tutti i momenti dell'Età Moderna e per tutte le aree di produzione: lo abbiamo notato per gli aspetti tecnici e per il processo produttivo; risulta ancor più evidente riguardo all'occupazione. Le informazioni sul numero delle persone occupate sono occasionali, quasi sempre indirette ed estremamente diversificate; né ha grande significato il calcolo della media di addetti per edificio, che anzi appiattisce uno dei più interessanti indicatori del grado di sviluppo della manifattura. Anche il fatto che la fonte segnali o meno la manodopera aggiuntiva e occasionale, a cui ogni cartiera deve ricorrere per i ritmi e le modalità di svolgimento dei vari cicli produttivi, è elemento rivelatore del livello di divisione del lavoro raggiunto.

"Cinque operai in un molino potrebbero facilmente somministrare tutta la carta necessaria al lavoro continuo di tremila copisti", afferma con enfasi Francesco Grisellini a metà Settecento;¹ mentre per le manifatture liguri si parla di sedici-diciotto addetti agli inizi del Seicento e di venti all'epoca dell'inchiesta napoleonica.² L'enorme differenza nell'impiego della manodopera dipende, in primo luogo, dalle differenti soluzioni date ai problemi tecnici e organizzativi, discussi nei precedenti capitoli; ma giocano un ruolo importante anche la divisione sociale del lavoro, le strategie di sussistenza della

famiglia cartaria e le caratteristiche della comunità. In quest'ambito, un grande peso assume la questione dell'occupazione femminile, sia riguardo al dato numerico, che al livello di integrazione e alla collocazione nella scala gerarchica della manifattura. E' su tale terreno che intendiamo spostare, per quanto lo consentono le fonti, l'analisi del caso toscano.

Gli scandagli degli anni Venti-Quaranta del Settecento per l'affidamento dell'appalto ai privati, e le accese discussioni sulla sua conduzione, aprono, dopo un prolungato silenzio delle fonti, qualche spiraglio sull'organizzazione del lavoro delle cartiere toscane. Presentando, nel 1738, il suo piano di riduzione della produzione, l'appaltatore Clemente Ricci divide gli interessati alla manifattura della carta in quattro "classe di persone": proprietari, affittuari, "lavorenti", "venturieri".³

La cartiera è gestita da un ministro del proprietario, o in prima persona dall'affittuario; in essa trovano lavoro tre o quattro addetti fissi ed un numero imprecisato (e variabile stagionalmente) di venturieri. Tra i dipendenti, i lavorenti, maschi adulti professionalmente qualificati, sono gli unici dotati di forza contrattuale e difesi dalle regole dell'appalto. I loro obblighi sono definiti dal mansionario, che, come si è notato, prevede una divisione del lavoro non molto accentuata e affida loro compiti altrove eseguiti da manodopera meno qualificata.

Lo Scandaglio indica la produzione minima giornaliera, in termini di poste, per ogni qualità di carta. Nel passaggio dell'appalto dalla diretta gestione del Monte di Pietà di Firenze alle mani dei privati, si registra una leggera diminuzione del minimo giornaliero di produzione, ma si tratta di un cambia-

mento nel sistema salariale più che di un alleggerimento dei carichi di lavoro.* A Colle i quattro (ma più spesso tre) lavoratori fissi hanno un salario mensile, che lo scandaglio traduce in compenso giornaliero considerando "giorni sette di feste fisse ogni mese". Il calendario delle festività dei cartai prevede tredici giornate e mezzo di riposo: tra le varie ricorrenze, assumono particolare solennità la Presentazione di Maria Vergine al tempio e i giorni di S. Caterina d'Alessandria (25 novembre) e di S. Lucia (13 dicembre).⁶

Al salario minimo si aggiunge un meccanismo di cottimo giornaliero, codificato nella quantità (obbligatoria) e nella retribuzione per le singole qualità di carta, che assume peso rilevante per il lavorante al tino, in tal modo cointeressato alle scelte produttive della cartiera.* Nelle cartiere pesciatine, parzialmente sottratte alle regole (e alla protezione) dell'appalto, la manodopera è retribuita interamente a cottimo ed i salari sono più bassi, anche se le fonti non consentono di quantificarne l'esatta misura.⁷

A Colle, le minuziose regole dell'appalto, le condizioni del mercato internazionale, negative per la carta toscana, e gli interessi personali dell'appaltatore, che negli anni Trenta è proprietario della grande cartiera della Briglia, capovolgono il rapporto tra lavoro e produzione: non è la produzione ad essere variabile in funzione della durata e dell'intensità del lavoro; ma è l'attività lavorativa a ritmarsi sulla quantità prefissata di carta da produrre (105 balle annue, nello scandaglio del 1732). Questo fa sì che i ritmi di lavoro, peraltro spezzati da una poco specializzata divisione delle mansioni, siano certamente più blandi di quelli in uso nella coeva manifattura li-

gure; e che le retribuzioni siano tenute più elevate, nel rispetto di quelle regole non scritte dell'economia morale, che governano i rapporti sociali fino all'abolizione dell'appalto.

Le giornate lavorative, considerate le feste 'comandate' e quelle proprie dei cartai, sono circa 280 l'anno; non si hanno notizie dell'orario di lavoro, mentre la produzione giornaliera varia a seconda della qualità di carta, da mezza balla per quelle che i colligiani chiamano le "balle corte", ad un terzo per le "balle lunghe".¹⁰ L'esempio della carta "alla genovese" fornisce la misura della differente produttività delle manifatture toscana e ligure: a Colle se ne fabbricano meno di sette risme al giorno, mentre nelle cartiere di Voltri si supera ampiamente il minimo fissato in dieci risme.¹¹

Accanto ai lavoratori, trovano posto in cartiera i "venturieri", che "per la maggior parte consistono in donne, ragazzi et altri".¹⁰ Secondo la previsione dell'anonimo autore del progetto di costruzione e conduzione di una cartiera, redatto negli anni Quaranta del Settecento, "In un edificio che lavori a un solo tino, quando sia situato in luogo ove non ne sia altri, e che non possa valersi d'altri cartai per il comodo delle affina-dure, si richiede almeno l'impiego di cinque omini e sei o otto tra donne e ragazzi capaci di lavorare".¹¹

Difendendo il suo progetto di diminuzione della fattura da 105 a 72 balle annue, il Ricci è piuttosto sbrigativo nel replicare alle lamentele per la perdita di lavoro di tale manodopera aggiuntiva: "Non è finalmente per loro un gran scapito, per che rispetto alle donne queste hanno il loro traffico e mestiero di trine, filature, tessiture et altri esercizi, e rispetto

all'altre persone minute, nelle quali non vi è gran conclusione, trovano il loro pane con prestare servizi in altre ingerenze".¹²

Sono parole sprezzanti, frutto di una concezione miope, che non mostra di aver fatto tesoro di quell'esperienza ligure alla quale l'appaltatore vanta di essersi formato. Un secolo e mezzo prima nelle cartiere di Voltri ci si era rifiutati di adottare la battitura idraulica della carta proprio per il danno che avrebbe arrecato "a poveri e particolarmente a donne e figlioli che di lisciar paperi giornalmente vivono" e per le conseguenze che ciò avrebbe comportato per gli stessi "maestri di edifitii", che non avrebbero avuto "da trattenere nel lavoro le loro massate".¹³ Né la posizione ligure di fine Cinquecento era puramente dettata da motivi filantropici; si faceva invece carico di un problema dai precisi risvolti economici: la caratteristica della manifattura della carta di assorbire l'intera forza lavoro familiare.

A Colle la sottovalutazione, e la disapprovazione sociale, del lavoro femminile in cartiera aveva radici profonde. Conscio di questo, il senatore Cerretani, provveditore del Monte negli anni a cavallo tra XVII e XVIII secolo, nel condurre il coraggioso tentativo di rilanciare la manifattura, preferiva che i lavoratori qualificati, che cercava di attirare in Toscana, non fossero ammogliati, "per loro e nostra minor soggezione".¹⁴ Quando però il lavorante si trasferiva a Colle con l'intera famiglia, il Cerretani si impegnava a procurare un'occupazione anche per la moglie, vincendo le resistenze locali: "Sento che sua moglie lavori ancor lei --scrive al ministro della dogana a proposito di un cartaio giunto da poco-- Vostra Signoria averta che trovi impiego, e che i paesani non la svezzino da lavo-

rare".¹³ Né si trattava di una raccomandazione fuori luogo, dato che nello stesso periodo Cerretani riceveva la lamentela di un altro cartaio di origine genovese, "per che li colligiani non fanno lavorare le sue donne".¹⁴ In questi casi incidono anche l'atteggiamento xenofobo e la resistenza verso le innovazioni che i lavoranti forestieri tentano di introdurre; ma l'avversione all'occupazione femminile mantiene un suo valore specifico.

Negli stessi anni Quaranta in cui il Ricci, al termine della sua esperienza di appaltatore e prossimo al tracollo economico, liquidava il problema dell'occupazione femminile, si andava invece facendo strada, negli stessi colligiani, la consapevolezza della grande incidenza della struttura della manodopera sui costi di produzione.

La Dimostrazione della differenza di spese che corre dalla fabbricazione in Colle di ciascuna balla di carta da scrivere a quella dello Stato di Lucca mette a fuoco i numerosi problemi della manifattura colligiana: le forti gabelle, le alte spese di trasporto, il contrabbando dei cenci e la loro bassa qualità, i salari più elevati. Su quest'ultimo aspetto il documento presenta un'analisi di estremo interesse:

"I motivi per i quali le mercedi ai lavoranti dello Stato di Lucca sono più miti di quelle di Colle nascono dall'esser le cartiere di Lucca nella campagna, luogo ove campando la gente con grandissima parsimonia, si rispetto al vitto, vestito, che a tutte l'altre spese di fuoco, ha ancora il quartiere nei medesimi edificii, ed è esente da qualunque dazio o imposizione. Le famiglie poi che sono impiegate nella fabbricazione della carta

godono il vantaggio, per esser in luoghi campestri, di far esse tutte l'altre funzioni che richiede l'incollatura, perfezionatura, e così vengono a equili brare e compensare quel meno che gli pagano nella fabbricazione; cosa che non può praticarsi in Colle, dove vi sono molte famiglie oltre quelle impiegate nella fabbricazione, ed affinché tutte sussistino, restano queste impiegate nelle funzioni predette d'in collature e perfezionature".¹⁷

Il discrimine tra le due situazioni tanto divergenti viene individuato nella collocazione urbana o rurale degli edifici; da essa si fanno discendere tutte le condizioni che consentono la retribuzione differenziata della forza lavoro. Anche nel paragone con le cartiere genovesi, proprietari e manifattori colligiani insistono su questo punto: i liguri "risparmiano molto nelle manifatture, perché si servono d'uomini quasi tutti di campagna, e poco gli costa la loro opera".¹⁸ Il quadro della vita campagnola, parsimoniosa e priva di esigenze, proprio di tanta letteratura, viene qui rafforzato dal fatto che la famiglia vive nello stesso edificio della cartiera; ma questo elemento toglie alla raffigurazione ogni tinta idillica e la trasforma piuttosto in una cupa immagine di miseria operaia (camera e cucina formano --come si è visto-- l'abitazione standard nelle cartiere pesciatine e villesi).

La collocazione rurale della manifattura non comporta, per l'imprenditore, il risparmio tipico dell'organizzazione di tipo protoindustriale, perché la famiglia cartaria è totalmente legata alla terra; il dato significativo è che il nucleo cartario non può che mettere tutta la propria forza lavoro a disposizione

della manifattura. Il cuore del problema non risiede --come si sostiene nel documento-- nella dicotomia città/campagna (quale differenza esiste, da questo punto di vista, tra Colle e Voltri?), ma nell'organizzazione sociale e nelle strategie di sussistenza che essa consente, o non consente, alla struttura familiare.

Il documento non sistematizza dal punto di vista teorico questo passaggio, ma ne descrive le conseguenze concrete quando sposta la sua attenzione dalle "mercedi dei lavoratori" al reddito familiare: è solo perché anche la moglie guadagna qualcosa dall'occasionale occupazione in cartiera, che il marito può accettare una paga più bassa. Ma quale alternativa si presenta a questa famiglia cartaria isolata, nullatenente, proletaria? La manifattura impone le sue regole e crea le condizioni sociali del proprio sviluppo.

Altrettanto "non può praticarsi in Colle"; ma non a motivo dell'esistenza di molte famiglie, ma perché la regola dominante è quella che "tutte sussistono" con la fabbricazione della carta. Qui non è la manifattura che piega la società alle proprie esigenze, è l'organizzazione sociale che assoggetta la cartiera alla legge dell'economia morale. Forza preponderante delle pastoie corporative o debolezza strutturale di una manifattura assistita? O --più probabilmente-- compenetrazione dei due aspetti?

Sul terreno dell'occupazione, un valido indicatore del ruolo economico-sociale giocato dalla manifattura della carta di una determinata area è rappresentato dalla manodopera femminile, dalla sua entità e dal suo status nell'organizzazione del lavoro. Purtroppo mancano indagini dedicate a questo aspetto;¹⁹

troppo spesso ci si è accontentati della codificazione delle mansioni contenute nei trattati settecenteschi senza verificare la loro rispondenza con le singole realtà produttive. Statistiche e censimenti ottocenteschi forniscono --anche per la Toscana-- percentuali di manodopera femminile attorno al cinquanta-sessanta per cento del totale:²⁰ ma si tratta della fase finale di un processo del quale sarebbe interessante disegnare tappe e modalità di sviluppo.

La presenza femminile caratterizzava la cartiera fino dalla fase medievale, ma era limitata alla moglie e alle figlie del maestro cartaio; si configurava come partecipazione familiare alla conduzione della manifattura piuttosto che come rapporto di lavoro salariato, riservato alla (numericamente ridotta) manodopera maschile.²¹ L'esigenza di assumere manodopera femminile cresce con l'accentuarsi della divisione del lavoro ed il dispiegamento della forma manifattura, e trova un preciso condizionamento nel modo in cui si giustappongono i vari cicli produttivi.

Mentre per il ciclo centrale, quello della formazione del foglio, i ritmi sono dettati dall'opera del lavorante al tino, e ad ogni funzione è delegato un solo addetto, per quelli della preparazione degli stracci, della incollatura e della rifinitura si richiede la presenza contemporanea, ma limitata nel tempo, di un discreto numero di persone, che talvolta possono prestare la propria opera in più di una cartiera.

Nella manifattura modello descritta dal Peri nella prima metà del Seicento, lo stracciatoio è attrezzato per il lavoro contemporaneo di tre o quattro addetti, mentre il "lisciatoio" è dotato di sei o otto pietre di marmo, dove lavorano le donne,

che a tal compito "sono molto adattate, e lo fanno con tanta prestezza, e agilità, che à pena se le vedono le mani". In questa cartiera tipo trovano lavoro un maestro, quattro maschi adulti, un "garzonetto" e almeno tre donne fisse, dato che tra i loro compiti vi è anche quello di aiutare a manovrare la grande soppressa del tino; non è possibile stabilire il totale della manodopera femminile, alla quale si aggiunge quella infantile: "putti piccoli di 8 in 10 anni", che "con le mani... e con soffio con molta agilità, e destrezza" separano i singoli fogli dopo l'incollatura.²²

L'accentuata divisione del lavoro in vigore nella manifattura ligure, e il moltiplicarsi delle cartiere nella zona di Voltri favoriscono l'ingresso formale e definitivo della manodopera femminile. Già rilevante nella descrizione del Peri, la presenza femminile si espande e si qualifica tra XVII e XVIII secolo: i Nuovi ordini e capitoli per l'Arte dei paperari²³ approvati nel 1762 sanciscono la promozione della donna al ruolo di "levadora", le assegnano cioè una funzione qualificata, storicamente riservata agli uomini e che rimarrà maschile ancora a lungo nelle altre aree cartarie italiane. Il topos che vuole la regolamentazione corporativa freno al dispiegamento di forme di organizzazione del lavoro più moderne viene, in questo caso, contraddetto.

Le risposte fornite al questionario dell'inchiesta napoleonica del 1811 confermano l'immagine di quella genovese come di una manifattura a forte componente femminile, evidenziando, oltre a quella della levadora, anche la figura della maitresse, con funzioni di supervisione sull'intera manodopera femminile.²⁴ Tale caratteristica ha un'immediata incidenza sui costi di pro-

duzione: perché il salario delle donne è molto inferiore rispetto a quello maschile (la paga della levadora non raggiunge la metà di quella del lavorante) e perché il loro contributo alla formazione del reddito familiare consente di tenere ad un livello più basso le stesse retribuzioni maschili. Il massiccio utilizzo di manodopera femminile è una delle cause della straordinaria competitività della carta ligure sul mercato europeo, che fa la fortuna di quell'area tra Cinque e Settecento.²⁵

La documentazione finora disponibile e la scarsa letteratura non consentono di seguire le tappe dell'ingresso della manodopera femminile nell'organizzazione del lavoro della manifattura cartaria delle altre zone. Si è visto il ritardo delle cartiere toscane (almeno di quelle colligiane); altrettanto sembra di poter concludere per quelle della costiera amalfitana;²⁶ mentre l'area veneta potrebbe collocarsi in una posizione intermedia. Ma si tratta delle prime approssimazioni ad una problematica, quella dell'ingresso della manodopera femminile in cartiera, che fa tutt'uno con il processo di proletarianizzazione che caratterizza il passaggio dalla vecchia manifattura alla moderna industria della carta.²⁷

¹ GRISELINI, Cartera, cit.

² Cfr. CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit., p.57; ANP, F12 1593.

³ Cfr. ASF, MdPB 602.

⁴ Rispetto agli obblighi contenuti nella nota inviata a Firenze dal responsabile della dogana di Colle agli inizi del 1722 (ASF, MdPB 512), il sistema di compensi aggiuntivi e di cottimi obbli-

gatori previsti dal bando dell'appalto consentono ai conduttori delle cartiere di risparmiare le "opre" necessarie per la fabbricazione di molte qualità di carta.

⁵ "Avvocata dell'Arte" viene definita S.Lucia, anche se la devozione alla santa non sembra assumere un ruolo esclusivo, come avviene per la manifattura ligure. Tra le altre devozioni primarie quella a S.Caterina di Alessandria (patrona anche dei cartai di Villa Basilica). La ruota del supplizio ed il libro, che formano l'iconografia di questa santa, rappresentano il collegamento con l'arte della carta di un culto generalmente molto diffuso in Italia. Per le feste dei cartai colligiani, ed alcuni riferimenti ad altre aree geografiche, cfr. cap.1 della seconda parte.

⁶ Con 10 poste fabbricate in più il lavorante può arrivare ad aumentare il proprio salario fisso di quasi il 40 per cento; mentre la percentuale di aumento per ponidore, levadore e reggente di pile si aggira attorno all'8-9 per cento. Il meccanismo del cottimo accentua le divisioni gerarchiche della manodopera.

⁷ Cfr. ASF, MdP 3.

⁸ Per questa classificazione, che ha lo scopo di assicurare a tutti i conduttori di cartiera lo stesso guadagno nella fabbricazione delle balle di carta previste dall'appalto, cfr. nota n.93 del capitolo Le leggi del mercato contro la "caritativa economia".

⁹ Vedi CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit. I Nuovi Ordini dell'Arte del 1762, per evitare il pericolo di sovrapproduzione e per migliorare la qualità della carta, cercano di impedire che la produzione superi le dieci risme giornaliere (cfr. PARETO, Memorie, cit.).

¹⁰ Cfr. ASF, MdPB 602.

¹¹ ASF, Miscellanea di Finanze A 295, fasc.122.

¹² Cfr. ASF, MdPB 602; sul progetto e sullo scontro sociale che determinò, vedi cap.4 della seconda parte.

¹³ Citato in CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit., pp.103-107.

¹⁴ Lettera del Cerretani al mercante genovese D'Augusta del 25 giugno 1696 (ASF, MdP 634).

¹⁵ Lettera a Galganetti, 21 agosto 1696 (ASF, MdP 634).

¹⁶ Lettera del 4 gennaio 1698 (ASF, MdP 634). Queste vicende sono ricostruite nel paragrafo La manodopera: cercasi cartaio

genovese o francese, preferibilmente scapolo del cap.2 della seconda parte.

17 ASF, Miscellanea di Finanze A 519, fasc.122.

18 ASF, Miscellanea di Finanze A 295, fasc.122.

19 Al problema ho dedicato la comunicazione Da moglie e figlia a cartai: il ruolo della donna nella manifattura della carta in età moderna al convegno "Work and Family in pre-industrial Europe", Istituto Universitario Europeo, dicembre 1987.

20 Vedi i capp.6 e 7 della seconda parte.

21 Cfr. SABBATINI, La produzione della carta dal XIII al XVI secolo, cit.

22 Cfr. PERI, Il Negoziente, cit., pp.44-48.

23 Pubblicati in F.lli, Memorie, cit., pp.263-284.

24 Cfr. ANP, F12 1593, Mémoire sur les papeteries du Département de Gênes.

25 Vedi CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit.

26 Cfr. SABBATINI, Cartiere della costiera amalfitana, cit.

27 Intendo sviluppare queste problematiche nell'analisi della comunità di Villa Basilica, impostata nell'articolo La formazione di un centro cartario, cit.

I rapporti di produzione

Nel saggio del 1799 sulle Ressources de la Toscane,¹ che gli avvenimenti politici impedirono di dare alle stampe, Sismondi sviluppava un confronto tra le manifatture della seta e della carta, le due più importanti della regione, unite dalla negativa congiuntura commerciale, ma con un opposto destino: mentre "la fabrique de soie est sur son déclin... La fabrique de papier est au contraire dans toute la vigueur de la jeunesse, l'avenir ne lui promet que prospérité". L'economista ginevrino era colpito da una particolarità della manifattura della carta: rispetto ai valichi e alle filande, le cartiere richiedono un "capital fixe... plus considérable", ma soprattutto un enorme capitale circolante, che impiegato nell'attività serica darebbe lavoro ad un numero di operai dodici volte maggiore.² Al di là delle cifre, da assumere con qualche cautela, la riflessione del Sismondi introduce un aspetto di grande rilevanza economica e sociale.

Mancano dati certi ed omogenei sul costo d'impianto di una cartiera;³ le informazioni disponibili, se non consentono di giungere al calcolo di medie significative, confermano che la manifattura della carta richiede un investimento iniziale non indifferente, alla portata di comunità, enti religiosi, nobili, mercanti, e solo raramente degli stessi maestri cartai, come momento finale della loro promozione sociale.⁴ Ma l'entità del capitale fisso --come notato dal Sismondi-- rappresenta soltanto

la prima difficoltà; per i tempi lunghi del processo produttivo, risultato della giustapposizione dei diversi cicli lavorativi, e per il fatto che la carta deve essere venduta dopo una discreta stagionatura, la gestione di una cartiera richiede un notevole capitale circolante. Da tale disponibilità dipendono il pieno e continuo funzionamento della manifattura e lo stesso livello degli utili, poiché le possibilità di stoccaggio delle materie prime e del prodotto finito rafforzano la posizione sul mercato e consentono di strappare prezzi più convenienti e remunerativi.²

Per superare la fase medievale e dispiegare tutte le sue potenzialità, in risposta ad una domanda in rapida espansione e diversificazione, la manifattura della carta deve incontrare il capitale mercantile: dove tale incontro è pieno e precoce, come nell'area ligure, le cartiere si moltiplicano e conquistano il mercato europeo; dove alla carenza di capitali si risponde con i meccanismi dell'appalto, come in Toscana, la manifattura langue e fatica a collocarsi sul mercato estero.

L'ingresso del capitale mercantile nella produzione della carta ha rilevanti conseguenze sociali, come mostra l'intensa dialettica che caratterizza il polo cartario ligure.³ I ruoli si precisano e si gerarchizzano: il mercante diventa rapidamente la figura predominante, che plasma secondo le proprie esigenze tutti gli elementi della produzione (dall'edificio alla divisione del lavoro); il maestro cartaio, stretto nei termini della "convenzione" e sottomesso dal meccanismo del debito, diventa un salariato del mercante, ma conquista il controllo dell'Arte; la manodopera, aumentata in assoluto e nella sua componente femminile, subisce un precoce fenomeno di proletarizzazione.

Grazie alla sua abilità nel far rendere la materia prima (talvolta con metodi truffaldini), all'autosfruttamento personale e familiare e allo sfruttamento intensivo degli impianti e della manodopera, con orari di lavoro che vanno ben oltre le ore di luce, molti maestri riescono ad emergere dalla loro condizione subalterna, dando vita alla figura del maestro-mercante, che caratterizza e rappresenta la forza della manifattura ligure del Sei-Settecento. Nel corso del XVIII secolo prende vita ed assume via via maggior rilievo un processo che avrà conseguenze negative sull'evoluzione delle cartiere di Voltri: il passaggio della proprietà nelle mani della nobiltà genovese, che vede nella manifattura della carta non una forma di investimento, ma una fonte di rendita.

Un processo inverso segna invece lo sviluppo delle cartiere venete e lucchesi:⁷ quasi di esclusiva proprietà nobiliare nel Cinque-Seicento, esse finiscono nelle mani dei diretti conduttori tra la fine del XVIII secolo e i primi decenni dell'Ottocento. Con un intervento statale assai meno invadente di quello granducale, le cartiere lucchesi avevano sperimentato, in particolare nella prima fase di slancio di fine Seicento, diverse forme di rapporto tra la proprietà nobiliare e la competenza dei maestri cartai liguri di recente immigrazione: dall'affitto a breve termine, alla convenzione di tipo genovese, all'affitto ad un imprenditore intermediario con subaffitto al maestro, alla conduzione diretta da parte del piccolo nobile di Villa Basilica.⁸

Nel corso del Settecento il quadro dei rapporti di produzione si semplifica: i nobili cittadini continuano a fare ricorso all'affitto, con sempre minore interesse per la manifat-

tura, mentre la piccola nobiltà villese gestisce direttamente, ma con scarso spirito imprenditoriale, le proprie cartiere; in entrambi i casi lo sbocco del processo è il passaggio della proprietà nelle mani dei maestri cartai.

Gli anni centrali dell'Ottocento rappresentano il trionfo della piccola imprenditoria a carattere familiare, che segna il particolare sviluppo dell'area villese, in un'epoca in cui le grandi dimensioni e la massiccia introduzione delle macchine caratterizzano l'industria della carta delle altre zone, compresa la vicina montagna pistoiese, dove fiorisce la grande impresa dei Cini.⁹ Le condizioni di vita e di lavoro dei cartai villesi si fanno sempre più dure, ma la povertà d'una terra d'emigrazione le fa sopportare e la forte mobilità sociale indotta dall'espansione della manifattura le allevia; le piccole dimensioni e la gestione familiare delle cartiere evitano che il profondo mutamento della comunità evidenzii traumatiche rotture sociali.¹⁰

Il clima del periodo è efficacemente rappresentato nelle Memorie dell'imprenditore Roberto Poli, che, agli inizi del Novecento, rievoca con comprensibili toni di orgoglio, le vicende familiari nel corso della seconda metà del secolo precedente.¹¹ Il padre, Antonio, era uno di quegli operai "veramente eccellenti", che negli anni Quaranta lavoravano nelle cartiere più grandi. Il momento è favorevole, il mercato tira: la carta villese viene in gran parte esportata attraverso il porto di Livorno o quello di Genova, raggiunto da barche che effettuano il piccolo cabotaggio partendo da Viareggio.

Nel 1840 Antonio Poli, operaio della cartiera Bini, inizia la sua scalata economica e sociale prendendo in affitto una

"piccolissima" fabbrica a monte di Villa. Quattro anni più tardi comincia a produrre cartapaglia con ottimi risultati, tanto che può acquistare un edificio, piccolo e decentrato. Per l'impegno della famiglia e "per le buone condizioni del commercio di quel tempo", la fabbrica frutta molto bene e il Poli prosegue la sua ascesa: nel 1854 vende la piccola cartiera e ne acquista una più grande e meglio situata. La scelta si rivela felice e pochi anni più tardi accanto a questa viene costruita una seconda fabbrica.

Al contrario di altri piccoli imprenditori, ai quali la congiuntura favorevole fa "perdere il senno" e induce ad "abbandonarsi ad un eccessivo dispendio, all'ozio che poi doveva condurli alla rovina, alle amarezze", i Poli approfittano dei successi per ammodernare gli impianti produttivi e sfruttare le potenzialità che offriva l'unificazione del mercato nazionale.

Simile a quella della manifattura villese è l'evoluzione dei rapporti di produzione delle cartiere di Pescia, il cui sviluppo si colloca a cavallo tra XVIII e XIX secolo.¹² Già all'epoca dell'appalto, i proprietari delle cartiere pesciatine avevano goduto di qualche margine di autonomia, sia per la spregiudicatezza degli Ansaldo, sia per la più tenue vigilanza, rispetto a quella ferrea organizzata dalla dogana di Colle. Se i proprietari riuscivano a realizzare utili aggiuntivi rispetto alle tariffe fissate dai bandi dell'appalto, ciò avveniva in parte a danno dell'appaltatore (il che spesso apriva un contenzioso) e in parte a spese della manodopera, che era pagata interamente a cottimo e non godeva della protezione di cui si faceva forte quella di Colle.

Mentre a Villa Basilica, ridimensionato il ruolo dei Poliera (largamente egemoni nella seconda metà del Settecento e nel

primo quindicennio del XIX),¹³ la proprietà delle cartiere è diffusa in una cerchia piuttosto ampia di ex cartai (che continuano a lavorare in fabbrica anche dopo esserne divenuti proprietari), lo sviluppo della manifattura pesciatina è strettamente legato all'iniziativa economica della famiglia Magnani. All'epoca dell'inchiesta napoleonica è nelle mani dei Magnani metà dell'apparato produttivo, oltre al monopolio del commercio estero (Lisbona e, in seguito, le due Americhe), che costringe molti proprietari più deboli a rinunciare a rapporti diretti col mercato e a passare attraverso la loro organizzazione commerciale.¹⁴ Le vicende ereditarie degli anni Venti e Trenta, se distinguono nettamente i vari rami della famiglia, scalfiscono solo superficialmente la sua complessiva preponderanza.¹⁵

Lo sviluppo delle aree pesciatina e villese avviene, in larga misura, grazie ad energie locali, interne alla manifattura della carta, al reinvestimento degli utili delle cartiere da parte di proprietari che coronano in tal modo la loro scalata sociale; specularmente, il declino della manifattura colligiana ha tra le sue principali cause la carenza di tali forze imprenditoriali.

Quando, alla fine degli anni Quaranta del Settecento, prende corpo la decisione di abolire il sistema dell'appalto, proprietari e manifattori di Colle di Val d'Elsa inviano una lunga memoria ai deputati del Monte di Pietà di Firenze per scongiurare "l'estremo pregiudizio" e "l'evidente rovina" della loro città.¹⁶ Dopo il dettagliato elenco dei mali delle manifatture colligiane, il documento sviluppa l'argomento decisivo: "A tutte le suddette ragioni se ne aggiunge una fortissima, che la maggior parte delle cartiere di Colle sono possedute da persone,

che non hanno capitali, nè capacità di regolare questo traffico senza l'aiuto di qualche impresario che gli somministri denaro per le maestranze, materiali per il lavoro, e riceva la carta per lo smercio, ed in questo stato sono sempre state".

In questa chiave, proprietari e manifattori leggono l'intera vicenda storica delle cartiere di Colle, non solo quella dell'ultimo secolo, quando è stato in vigore l'appalto, ma anche quella più lontana, quando la fabbricazione della carta "si regolava a forma di corpo d'Arte". Anche nel Quattro-Cinquecento i capitali si "prendevano ad interesse ora da un Ufficio ed ora dall'altro" e solo una serie di privilegi e di circostanze favorevoli, come la privativa delle materie prime, la proibizione della carta forestiera e la scarsa concorrenza internazionale ("in Genova non erano, come di presente, dilatate le cartiere"), avevano consentito la vita di una manifattura, la cui produzione superava di poco le esigenze del consumo interno.

La carenza di capitali è una costante nella storia della manifattura colligiana, ma le mutate condizioni del mercato ne aggravano le conseguenze. Nel momento di maggior acutezza della crisi, a metà Seicento, i proprietari ottengono, per interessamento del Granduca, di stipulare una convenzione con un mercante fiorentino, che fornisce il supporto finanziario e commerciale necessario al funzionamento delle cartiere.¹⁷ L'istituzione di una forte gabella sulla carta, una tassa sul consumo che rinfrauchi le casse del Monte di Pietà, impedisce l'entrata in vigore della convenzione privata e trasferisce all'istituzione pubblica le funzioni di sostegno della manifattura.

I rapporti dei proprietari con l'appalto variano col mutare delle forme e dei significati della secolare gestione. Nella

prima fase, il proprietario conserva la possibilità di vendere direttamente, a Livorno per il mercato estero, una porzione della sua produzione; ma tale libertà, che in teoria poteva consentire il pieno utilizzo dell'impianto, oltrepassando il limite di fabbricazione imposto dall'appaltatore, si rivela inattuabile, proprio per la mancanza di capitali. Quando, dopo la parentesi di affidamento ai privati, il Monte riassume direttamente la gestione della privativa, quasi tutti i proprietari scelgono di concedere gli edifici in affitto all'Ente, rimanendo impegnati come semplici ministri salariati.¹⁸ In tal modo rinunciano completamente al ruolo imprenditoriale, che il Monte non si dimostrerà capace di assumere, sia per limiti propri, sia per le cattive condizioni della manifattura colligiana.

Non mancano momenti di tensione, anche acuta, tra gestori delle cartiere e manifattori, come lo scontro sui carichi di lavoro, che nel 1717 richiede l'abile e decisa mediazione del provveditore del Monte di Pietà.¹⁹ Ma le regole dell'appalto e la condizione di proprietari e affittuari concorrono alla ricomposizione delle contraddizioni sociali, in nome del superiore interesse dell'intera collettività.

Nella sue due ultime gestioni private, negli anni Venti-Quaranta del Settecento, l'appalto assume caratteristiche differenti. L'appaltatore Ricci, di origine genovese, efficiente e spregiudicato, inasprisce i controlli e cerca di piegare la privativa ai propri personali interessi di proprietario della grande cartiera della Briglia. Contro di lui i proprietari delle cartiere di Colle trovano facilmente l'unità d'azione con gli affittuari e gli stessi manifattori: i primi percorrono le vie legali; i secondi danno vita ad episodi di ribellione con dan-

neggiamento della produzione e degli stessi edifici gestiti dall'imprenditore genovese.²⁰ La lunga controversia tra i colligiani e i Ricci mette in evidenza sia la protervia di quest'ultimo, sia la strutturale debolezza della manifattura.

I proprietari, per la maggior parte appartenenti alla piccola (e povera) nobiltà colligiana, ricevono un canone di affitto che il Ricci giudica eccessivamente elevato, "già che in altri paesi, molti migliori edificii di quei di Colle non si affittano di più che a ragione di circa ducati settanta in ottanta l'anno", la metà dei canoni in vigore in Toscana.²¹ Le informazioni sulle cartiere lucchesi e liguri confermano l'osservazione dell'appaltatore: i proprietari sono dunque i primi beneficiari del carattere assistenziale dell'appalto. In cambio essi devono tenere in perfetta efficienza gli impianti; ma è un obbligo che tentano in ogni modo di eludere, tanto che il Ricci farà inserire nel bando del 1727 una clausola che gli consenta di effettuare personalmente gli investimenti necessari rivalendosene sull'affitto o sul conto della carta ritirata.²²

La dialettica all'interno del gruppetto dei proprietari non è priva di contraddizioni, come potrebbe far concludere l'unanimità ostentata nel documento che chiede la conservazione dell'appalto. Gli anni della conduzione di Pietro Serrati (1742-49) vedono i padroni delle cartiere schierati su fronti opposti: i più intraprendenti, come i Ceramelli ed Andrea Tommasi, assumono responsabilità di gestione dell'appalto, apportandovi un notevole capitale; mentre gli altri padroni e affittuari rimangono in una condizione di opposizione, resa ancor più decisa (ma anche più sterile) dal fatto di trovare come controparte i propri colleghi più potenti.²³

La divisione del fronte padronale, provocata dall'ultima fase dell'appalto, e più ancora dalla sua abolizione, comporta la rottura della pace sociale tra proprietari e manifattori. Venuta meno l'azione regolatrice del Monte di Pietà, mano a mano che i rapporti di lavoro vengono assoggettati alle regole del libero mercato, diminuisce il potere contrattuale dei lavoratori e peggiorano le loro condizioni di vita. Ora i proprietari rivolgono ai manifattori quelle stesse accuse di imperizia e negligenza (alla base della cattiva qualità del prodotto) che in passato, unitariamente avevano respinto, quando era l'appaltatore a formularle nei confronti dell'intera organizzazione della manifattura colligiana.²⁴ I proprietari cercano di far ricadere sui lavoratori la responsabilità di difetti che spesso trovano la loro origine nella mancanza di investimenti, e che quindi chiamano in causa la loro stessa capacità imprenditoriale.

L'abolizione dell'appalto (1° gennaio 1750) non segna una sensibile ripresa dell'iniziativa padronale nelle cartiere di Colle, come annota Pietro Leopoldo nella relazione del viaggio del 1773: "Due sono le società forti... le altre sono tutte affittate".²⁵ Il problema fondamentale rimane la penuria di capitali, ma il corpo della manifattura colligiana è talmente spostato da non trovare al proprio interno le energie necessarie ad affrontarlo con soluzioni all'altezza delle nuove esigenze del mercato.

- ¹ J.C.L. SISMONDI, Les ressources de la Toscane, pubblicato in appendice a G. TURI, Viva Maria. La reazione alle riforme leopoldine (1790-1799), Firenze, Olschki, 1969, pp.318-347.
- ² Sismondi parla di un capitale circolante di 86.000 scudi, che impiegato nella filatura della seta darebbe lavoro a 3900 operai, mentre i cartai non sono che 325 (SISMONDI, Les Ressources de la Toscane, cit., p.337).
- ³ La cartiera cinquecentesca fondata dal Busdraghi a Villa Basilica costò oltre tremila scudi (R.SABBATINI, La cartiera Buonvisi di Villa Basilica XVI-XIX secolo, in "Archivio storico italiano", CXL, 1982, pp.263-307); quella della famiglia Turchi a Vorno, circa un migliaio (ASL, Archivio Notarile 3867, ser Giovanni Battista Vecoli 1580, ff.610-613). Un progetto toscano di metà Settecento prevede, per una cartiera ad un tino ed otto pile, una spesa di 4712 scudi "per la sola fabbrica, senza esservi compreso le gore o altro" (ASF, Miscellanea di Finanze A 295, fasc.122). Nella valutazione delle cartiere Magnani nel 1827 ciascun tino viene stimato attorno ai 2500/3000 scudi (ASPe, Archivio Vicariale 1986, n.4).
- ⁴ L'osservazione è di H. BOCKWITZ, Zur Geschichte des Papiers und seiner Wasserzeichen, in "Archiv für Buchgewerbe und Gebrauchsgraphik", 139, n.8. Il problema è impostato in R.SABBATINI, La produzione della carta dal XIII al XVI secolo: strutture, tecniche, maestri cartai, in Tecnica e società nell'Italia dei secoli XII-XVI, Pistoia, 1987, pp.37-57.
- ⁵ Questo sarà uno degli argomenti adoperati dai cartai colli-giani nelle loro suppliche contro l'abolizione dell'appalto.
- ⁶ Cfr. CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit.
- ⁷ Cfr. MATTOZZI, Produzione e commercio della carta, cit.; R.SABBATINI, Le cartiere lucchesi in età moderna: risultati e problemi di una ricerca in corso, in "Ricerche storiche", 1985, pp.253-273.
- ⁸ Vedi cap.5 della seconda parte.
- ⁹ I diversi volti dell'industria cartaria in Toscana nell'Ottocento sono analizzati nel cap.7 della seconda parte.
- ¹⁰ Alcune considerazioni su questi fenomeni in R.SABBATINI, La formazione di un centro cartario: Villa Basilica, in "Quaderni storici", 1985, n.59, pp.427-444; all'analisi della comunità di Villa sarà dedicato un lavoro successivo.
- ¹¹ R. POLI, Memorie e appunti concernenti lo sviluppo dell'industria della carta nella valle di Villa Basilica nella seconda metà del secolo XIX, Firenze, 1902.

¹² Cfr. R. SABBATINI, Pescia città industriale del Sette-Ottocento, in Itinerario museale della carta in Val di Pescia, a cura di C. CRISTI, Siena, Periccioli, 1988, pp.20-50. Vedi i capp.5, 6 e 7 della seconda parte.

¹³ Cfr. cap.6 della seconda parte. Negli ultimi decenni del Settecento, Andrea Maria Pollera aveva anche condotto l'appalto della carta degli Stati estensi (ASMO, Gridario sciolto B70, 21 marzo 1772).

¹⁴ Cfr. cap.6 della seconda parte.

¹⁵ Vedi A.M. ONORI, "Giorgio Magnani e F°": una famiglia di industriali della carta fra Settecento e Ottocento, in Itinerario museale della carta, cit., pp.61-102.

¹⁶ ASF, Miscellanea di Finanze A 295, fasc.122.

¹⁷ Si tratta del contratto sottoscritto con Lorenzo Buonaccorsi (ASS, Comune di Colle 2105).

¹⁸ Tale evoluzione è approfondita nei cap.1, 2 e 3 della seconda parte.

¹⁹ La vicenda occupa diverse pagine del copialettere del provveditore Gondi (ASF, MdP 637).

²⁰ Nel 1727 viene gettato fango nel pesto e strappata la carta stessa ad asciugare; nel 1730 una sessantina di cartai abbandona il posto di lavoro e dà vita ad un corteo di protesta, e negli stessi giorni il cugino dell'appaltatore Ricci viene fatto bersaglio di una sessaiola (ASF, MdPB 500 e 505). Gli episodi sono approfonditi nel cap.4 della seconda parte.

²¹ ASF, MdPB 511 e 602.

²² ASF, MdP 3.

²³ Il coinvolgimento di alcuni proprietari colligiani era già avvenuto nell'ultimo appalto del Ricci, ma tale partecipazione era stata tenuta segreta.

²⁴ Sono significativi argomentazioni e toni usati dai relatori di Colle in risposta all'inchiesta leopoldina del 1766 (ASF, Carte Gianni 39).

²⁵ PIETRO LEOPOLDO D'ASBURGO LORENA, Relazioni sul governo della Toscana, a cura di A. SALVESTRINI, Firenze, Olschki, 1969, 1970, 1974, vol.III, p.227.

L'intervento pubblico

"La fabbricazione della carta... viene altresì a riconoscersi tra gli oggetti essenziali al buon governo: dacché li interessi delle famiglie, e dello Stato, le cognizioni, e i diritti appartenenti alla posterità tutti sono, e per legge, e per costume, e per necessità consegnati alle carte, da cui dipende il regolato sostegno della società civile". Così, nel preambolo all'Editto del 1762, al quale è allegata una traduzione-riduzione dell'Art de faire le papier del Lalande, l'illuminista Du Tillot rende esplicito il senso dell'interesse pubblico nei confronti della manifattura della carta.¹

Né l'intervento pubblico è semplicemente un aspetto del dilagare delle dottrine mercantilistiche che caratterizza l'Europa dell'Età Moderna, o della temperie illuminista; la particolarità del prodotto ha attirato fin dall'inizio l'interesse delle amministrazioni. Le organizzazioni statuali sono i primi clienti della cartiera; la carta diviene lo strumento principe del rapporto tra governanti e governati e la garanzia (attraverso la penna del notaio) della regolarità delle relazioni tra privati; essa costituisce il supporto dell'attività intellettuale ed editoriale, che assume un'immediata valenza pubblica.

Il primo caso di intervento è quello del comune di Bologna, che nel 1389 stabilisce i formati della carta, ne determina il peso e il tipo di impasto, e ne regola il commercio fissando

qualità e prezzo.² L'esempio bolognese sarà ampiamente seguito, anche se non dappertutto l'autorità statale sceglierà un'intromissione tanto coinvolgente e si limiterà ad affrontare singoli aspetti.

L'intervento pubblico nasce generalmente come risposta alla richiesta di esenzioni e protezione proveniente dai cartai; in seguito esso acquista caratteristiche fiscali. Si tratta, in primo luogo, di garantire la condizione essenziale per l'insediamento e il mantenimento della manifattura: la presenza del maestro che conosce i segreti dell'arte, e che con le sue migrazioni determina la geografia delle cartiere. I centri in cui la fabbricazione della carta si è sviluppata precocemente, o dove ha raggiunto grande perfezione, cercano di mantenere la loro posizione privilegiata attraverso disposizioni contro l'emigrazione dei cartai e l'esportazione degli strumenti di lavoro; le sanzioni si fanno via via più severe, rivelando la propria inefficacia.³ Da parte dei paesi di destinazione di tali migrazioni, alla nascente manifattura della carta e ai suoi maestri forestieri vengono accordati monopoli, privilegi, esenzioni fiscali.

Il fenomeno non è limitato ai primi secoli, ma prosegue per l'intera Età Moderna, assumendo talvolta dimensioni consistenti e tali da coinvolgere i governi e le diplomazie degli Stati interessati, come nel caso della fuga degli artigiani ugonotti in Olanda e in Inghilterra, a seguito della revoca dell'editto di Nantes.⁴

Se nei loro aspetti macroscopici le migrazioni dei cartai italiani sono note,⁵ ancora del tutto insufficienti sono le ricerche specifiche. Nell'analisi del caso toscano soccorrono, da

un lato, la documentazione del Monte di Pietà di Firenze sui cartai liguri e francesi trasferitisi a Colle,⁶ e, dall'altro, la ricostruzione della dialettica sociale all'interno di una comunità come quella di Villa Basilica, che nel Sette-Ottocento trasforma la propria attività da agricola in cartaria.⁷ Ciò consente di impostare in modo nuovo il tema delle migrazioni, con particolare attenzione alle implicazioni sociali, culturali e demografiche.

Assicurata al permanenza della manodopera qualificata, l'intervento statale si trova di fronte al problema della materia prima: gli stracci, che rappresentano sempre un limite allo sviluppo della manifattura della carta. I bandi che ne proibiscono l'esportazione e ne affidano il monopolio sono una realtà generalizzata dal XV secolo, ben prima del prevalere delle dottrine mercantilistiche, e continueranno a essere un fenomeno diffusissimo anche in pieno Ottocento, in epoca di liberismo trionfante, come mostra il vivace dibattito acceso attorno al disegno di legge di riduzione dei dazi nei primi anni dell'Unità d'Italia.⁸ Anche se più efficaci delle proibizioni statali si riveleranno le regole della domanda e dell'offerta del mercato internazionale, di cui è parte integrante il fenomeno del contrabbando. La forza del capitale mercantile ligure, segreto del successo della locale manifattura cartaria, riesce (grazie ad una politica di alti prezzi) ad incettare stracci anche nei momenti di penuria e in Stati dove sono in vigore rigide misure protezionistiche.⁹

La particolare natura del prodotto carta ha indotto i pubblici poteri a considerarlo come possibile fonte di entrate fiscali; prima ancora del generalizzarsi dell'uso della carta bol-

lata, si verifica l'istituzione di una accisa, o tassa di consumo, su ogni qualità di carta.¹⁰ Nel caso toscano il collegamento tra i due provvedimenti è esplicito: fallito a metà Seicento l'esperimento della carta bollata, che nelle intenzioni granducali doveva rinsanguare le casse del Monte di Pietà di Firenze, si procede ad un consistente aumento della gabella sulla carta consumata nello Stato, poi sostituita dalla nuova e definitiva introduzione della carta bollata, nel 1750.¹¹ L'intervento fiscale nella forma dell'accisa dà luogo al doppio mercato della carta (esportata a prezzi molto più bassi di quelli correnti all'interno), comporta l'adozione di una politica protezionistica ed è fonte di confusione e contrabbando.

Lo strumento classico attraverso il quale passa l'intervento pubblico nell'attività manifatturiera è l'organizzazione corporativa: la manifattura della carta non fa eccezione a tale regola, ma presenta caratteristiche proprie. La collocazione extra-urbana, la mobilità degli artigiani, il numero ridotto delle persone che, soprattutto nei primi secoli, lavorano nella cartiera, fa sì che le organizzazioni corporative dei cartai sorgano solo nei centri dove si viene a concentrare un elevato numero di edifici, e si organizzino relativamente tardi. Le prime Arti che portano il nome dei cartai, quando non interessano gli artigiani che allestiscono le pergamene, raggruppano non i fabbricanti, ma cartolai, rilegatori e librai, che svolgono la propria attività nella città: è il caso di Genova, Venezia, Firenze, Lucca, Napoli. Con l'eccezione di Fabriano, è solo verso la fine del Quattrocento e nella prima metà del Cinquecento che si costituiscono le corporazioni dei fabbricanti di carta, anche se --come avviene per le altre manifat-

ture-- essi vi rivestono spesso un ruolo secondario e subordinato a quello dei mercanti.¹²

Nel caso veneto, l'appartenenza all'Arte rimarrà appannaggio dei mercanti veneziani, nonostante le richieste di apertura avanzate dai fabbricanti della riviera salodiana.¹³ A Genova, il governo dell'Arte, e la sua reale incidenza sulla manifattura, sono la posta in gioco di una dura e non lineare lotta sociale che, tra Cinque e Settecento, vede prevalere ora l'una e ora l'altra delle fazioni in cui si scompongono le tre fondamentali forze in campo: mercanti, maestri, maestri-mercanti. Le regole della Corporazione si scontrano con le condizioni e le richieste del mercato internazionale, dando vita ad una dialettica in cui causa ed effetto si compenetrano, ma che vede coincidere i momenti di crisi della manifattura con quelli di più rigida legislazione corporativa.¹⁴

Nella Parma di Du Tillot, "follatori" e librai sono uniti nell'Arte dei cartai, ma i loro campi di intervento sono rigidamente divisi, "attesa l'evidenza de' gravi pregiudizi derivanti al lavoro della carta dalla cumulativa professione di fabbricarla, ed insieme di venderla".¹⁵ Nella Repubblica di Lucca i fabbricanti non dettero mai vita ad una propria organizzazione corporativa, ed il controllo statale passò direttamente attraverso l'Offizio sopra le Entrate, responsabile in materia fiscale.¹⁶ I cartai di Colle di Val d'Elsa rinnovano i propri statuti a metà Cinquecento: il complesso organigramma della corporazione cerca di armonizzare gli interessi dei proprietari delle cartiere e degli affittuari con quelli dei cartai salariati, collocati in secondo piano. L'assenza di una componente mercantile, se permette una maggiore democrazia nel governo

dell'Arte, ne segna quella debolezza che nel corso della crisi secentesca diventa impotenza.¹⁷

Per il suo caratteristico modello di espansione, con il proliferare degli edifici in ambiti geografici ristretti, che vengono rapidamente a configurarsi come poli cartari sproporzionati rispetto alle capacità di consumo e di rifornimento di materia prima del mercato locale, la manifattura della carta ha necessità vitale di stabilire un contatto con il mercato internazionale. Tale impresa richiede competenze imprenditoriali e capacità finanziarie che travalicano le possibilità dei singoli proprietari o gestori di cartiera; là dove il capitale mercantile non coglie nella fabbricazione della carta un'opportunità di investimento, il problema viene spesso risolto con il sistema delle privative e degli appalti.

La raccolta degli stracci è la prima attività ad essere assegnata in monopolio, ora ad uno o ad un ristretto gruppo di mercanti, ora agli stessi proprietari di cartiere di un certo territorio, come avviene in Veneto, a Parma o nello Stato Pontificio.¹⁸ Talvolta anche il commercio della carta è gestito in privativa, legalmente oppure di fatto, dato il potere di condizionamento che il monopolista degli stracci ha sui piccoli proprietari e affittuari delle manifatture.

L'appalto in vigore in Toscana dagli inizi 1648 a tutto il 1749 riunisce entrambi gli aspetti, anche se, nel corso della sua secolare vita, presenterà volti differenti passando più volte dalle mani pubbliche del Monte di Pietà a quelle di privati che interpretano in maniera diversa il proprio ruolo. Alla ricostruzione delle varie fasi dell'appalto sono dedicati i primi capitoli della seconda parte; queste pagine introduttive

intendono sviluppare alcune considerazioni generali su un sistema spesso frettolosamente e globalmente condannato dalla storiografia.

Non è difficile compilare un'antologia di giudizi negativi sugli appalti, ed anche su quello specifico della carta: dalle considerazioni del Galluzzi a quelle del Magnani e dall'analisi di L. Dal Pane a quelle di F. Diaz;¹⁹ ma non è la strada migliore per comprendere la dinamica della manifattura cartaria toscana. Dopo un giudizio perentorio, Diaz stesso, che pure non ha a disposizione la messe di documenti dei fondi del Monte di Pietà e del Bigallo, avanza una sostanziale riserva, affermando che "in una situazione di ristagno produttivo, di vincolismo generalizzato, certe posizioni monopolistiche possono apparire talora l'unica via per suscitare iniziative e impegni di più ampio respiro". Egli cita proprio l'esempio dell'appaltatore della carta, Clemente Ricci, che mostra uno spirito di iniziativa destinato a "scontrarsi con la resistenza della stessa tradizionale struttura corporativa e municipalistica dell'economia", nei confronti della quale è paradossalmente proprio l'appaltatore ad apparire un "sostenitore di libertà economica".²⁰ La contraddizione evidenziata dal Diaz trova le proprie radici nella vicenda storica delle cartiere toscane, e le sue considerazioni meritano di essere sviluppate.

Nel caso della carta, se un rapporto di causa-effetto può essere stabilito, non è il sistema dell'appalto che genera l'arretratezza economica, ma è quest'ultima a richiedere l'istituzione di una privativa. Quando, nel corso della profonda crisi secentesca, le strutture dell'Arte si rivelano inadeguate a sostenere la manifattura, sono gli stessi cartai, proprietari

e affittuari, a supplicare il Granduca perché, d'autorità, fornisca loro quel supporto finanziario e commerciale che non riescono a trovare sul mercato. Col mercante fiorentino Lorenzo Buonaccorsi, che risponde alle sollecitazioni granducali, i cartai di Colle stipulano un accordo che li priva di qualsiasi iniziativa economica e li riduce al puro ruolo di ministri delle proprie cartiere; le medesime clausole fissano il rapporto col Monte di Pietà, che subentra al Buonaccorsi, e saranno riprese nella legislazione dell'appalto.²¹

Il rapporto di soggezione, che nei bandi settecenteschi si concretizza in una "serie di regolamentazioni minute e fastidiose", non nasce dal "fiscalismo disorganico e senza respiro"²² che caratterizza il governo degli ultimi Medici, ma per scelta dal basso, formalmente libera, anche se frutto di una squilibrata forza di contrattazione. Prima di essere la gabbia che imprigiona la manifattura cartaria e ne impedisce lo sviluppo, lo strumento dell'appalto è la garanzia della sua sopravvivenza, la tutela dell'organizzazione sociale della comunità colligiana, la sicurezza del primato di quell'economia che abbiamo chiamato 'morale', nei confronti delle squilibranti regole del mercato.

E' in questa chiave che vanno interpretate le lotte dei proprietari e manifattori colligiani degli anni Trenta del Settecento, non tanto contro l'appalto, ma contro un appaltatore che cerca di forzarne le regole e che presta maggiore attenzione al mercato inglese, al tentativo spagnolo di aprire numerose nuove cartiere o alla crisi delle manifatture provenzali, piuttosto che agli interessi della comunità di Colle. Di fronte alle analisi, non certo disinteressate, dell'appaltatore Ricci, i proprietari colligiani non replicano mai nel merito: se

l'Inghilterra ha diminuito le proprie importazioni di carta o se il devastante effetto della peste di Marsiglia sulla manifattura francese si va esaurendo, perché deve rimetterci Colle?²²

I proprietari colligiani, il cui gruppo non è più omogeneo come in passato, non vuole l'abolizione dell'appalto, quanto una regolamentazione che sia loro più favorevole: fallito il tentativo di costituire una compagnia generale per subentrare nella gestione della privativa, i più intraprendenti e con maggiori disponibilità finanziarie riescono nello scopo, entrando in società con il nuovo appaltatore nel 1742.²³ Ma quando, a metà del secolo, l'appalto viene definitivamente abolito, il fronte dei proprietari di Colle si ricompatta (almeno provvisoriamente) e trova l'alleanza con gli affittuari e gli stessi manifattori nel vano tentativo di mantenere in vita la privativa.

Alla luce dei successivi sviluppi, appaiono fondate le preoccupazioni dei cartai colligiani per l'abolizione dell'appalto.²⁴ Nato come rimedio al male cronico delle manifatture di Colle --la mancanza di capitali e di imprendito riali-- il sistema dell'appalto non era stato in grado di suscitare consistenti forze interne alla manifattura, né di farla incontrare con il capitale mercantile; la dialettica tra l'organizzazione corporativa della produzione e le leggi del mercato internazionale non era stata risolta.

Il momento più favorevole erano stati gli anni a cavallo tra XVII e XVIII secolo: Cosimo III mostrava interesse per la manifattura; il provveditore del Monte, senatore Cerretani, era impegnato nell'opera di ristrutturazione degli impianti e di aggiornamento delle tecniche di fabbricazione; Livorno, sbocco naturale della carta granducale, godeva della congiuntura favore-

vole rafforzata dalla recente concessione del porto franco. L'occasione era propizia per uscire, grazie all'intervento pubblico, da quel circolo vizioso che relegava la manifattura cartaria in uno stato di pura sopravvivenza; ma la vischiosità dell'organizzazione sociale colligiana non consentì di coglierla: si preferì utilizzare il sostegno statale per mantenere vecchi privilegi, piuttosto che finalizzarlo ad uno sviluppo che avrebbe rischiato di rompere gli storici equilibri su cui si reggeva la comunità.²⁵

Visto dal lato dell'appaltatore, il monopolio della carta e dei cenci e carnicci non ha mai costituito, in sé, un buon affare; i mercanti ebrei che se lo accollarono nel corso del Seicento si ritirarono spesso prima della scadenza ed il Monte di Pietà faticò ad ottenere il pagamento delle rate: i vantaggi venivano, semmai, dall'ampliamento del commercio e dal sistema della vendita in baratto di altre merci.²⁶

Diverso è il caso di Clemente Ricci, che gestisce l'appalto dal 1727 al 1742: egli intendeva approfittare della privativa per scavalcare il divieto all'apertura di nuove cartiere e diventare il maggior produttore di carta del Granducato. La costruzione dell'edificio pratese della Briglia, di dimensioni enormi per l'epoca, era, di fatto, lo stravolgimento dello spirito dell'appalto a vantaggio di una ambiziosa politica industriale, che rompeva le vecchie regole e protezioni corporative e piegava la manodopera alle leggi del libero mercato, con sensibili risparmi sui costi di produzione.²⁷

Al di là del giudizio sul personaggio, che la vis polemica dei colligiani dipingeva come uno spiantato avventuriero,²⁸ il tentativo di dare una svolta industriale alla produzione della

carta toscana poteva contare sul coinvolgimento diretto dei più bei nomi della nobiltà e della finanza fiorentina: dai Riccardi ai Corsini, dai Buondelmonte ai Firidolfi e ai Ricasoli.²⁹ La triste fine del Ricci, perseguito per debiti dai suoi stessi soci,³⁰ segnala la superficialità dell'analisi del mercato europeo che stava alla base dell'impresa della Briglia, ma rivela anche la forza di resistenza della tradizionale organizzazione economica e sociale.

L'abolizione dell'appalto segna l'inizio della redistribuzione geografica delle cartiere toscane: l'obsoleta manifattura colligiana, perdendo la sua protezione e dovendosi misurare con il mercato, inizia a ridimensionarsi; mentre gli edifici pesciatini, che avevano sempre vissuto ai margini della privativa, cercando di disattenderne le imposizioni, cominciano a proliferare; e così quelli della vicina Villa Basilica, che non avevano mai conosciuto tale sistema monopolistico.³¹

Nella nuova situazione di mercato, e di fronte a prospettive di sviluppo, non cessa la richiesta di protezione statale, ora sotto forma di eccezione al liberismo doganale (concessa dallo stesso Pietro Leopoldo, confermata da Leopoldo II e riproposta al momento dell'Unità d'Italia),³² ora sotto forma di privilegi per l'introduzione di nuove macchine, come tenteranno di ottenere i Magnani per l'installazione del cilindro olandese in epoca napoleonica,³³ o i fratelli Cini per la costruzione della prima macchina continua nella loro grande cartiera di S. Marcello Pistoiese,³⁴ o ancora come riconoscimento dell'invenzione della cartapaglia.³⁵ Ma all'intervento pubblico si assegna un ruolo diverso; si tratta di richieste di integrazione e non di sostituzione di un'imprenditoria privata che mo-

stra grande vitalità e non intende accettare limitazioni alla propria libertà di movimento.

¹ Cfr. Osservazioni intorno all'arte di fabbricare la carta, cit., p.17.

² Cfr. C.M. BRIQUET, Les Filigranes, , nuova edizione, New York, 1966, pp.2-4.

³ Casi esemplari sono quelli di Fabriano e di Genova (cfr. GASPARINETTI, Carta, cartiere e cartai fabrianesi, cit., p.419; BRIQUET, Papiers et filigranes des Archives de Gênes, cit.; S.PARETO, Memorie della parrocchia e Comune di Mele in Val di Leira, Voltri, 1908, pp.202-205; G.PIERUCCI, L'industria della carta in Liguria dalle sue origini all'impianto delle macchine, in "Il Raccogliatore ligure", 1932, n.8, pp.7-8.

⁴ Cfr. COLEMAN, The British Paper Industry, cit., pp.68-75.

⁵ Nel XIV e XV secolo i cartai fabrianesi impiantano e gestiscono cartiere in quasi tutte le regioni d'Italia (GASPARINETTI, Carta, cartiere e cartai fabrianesi, cit.); dalla fine del Quattrocento è la volta dei maestri genovesi, che si spostano in Toscana, in Calabria, in Francia, in Spagna (BRIQUET, Papiers et filigranes des Archives de Gênes, cit.; J.M.MADURELL I MARIMON, El paper a les terres catalanes: contribució a la seva historia, Barcellona, 1972; CALIGARI, La manifattura genovese della carta, cit.).

⁶ Vedi il paragrafo La manodopera: cercasi cartaio genovese o francese, preferibilmente scapolo (cap.2 della seconda parte).

⁷ Il problema è impostato nel cap.9.

⁸ Cfr. L'industria della carta in Italia, cit.

⁹ Cfr. CALIGARI, La manifattura genovese della carta, cit. Per il contrabbando messo in atto dai mercanti genovesi negli Stati Pontifici, vedi BALZANI, Alcuni aspetti dell'industria della carta, cit.

¹⁰ Per l'Inghilterra, cfr. COLEMAN, The British paper Industry, cit., pp.122-145. A Venezia, nel primo Settecento, si elaborò un progetto di risanamento della situazione finanziaria degli Ospedali degli Incurabili proprio attraverso un'imposta di consumo sulla carta (cfr. MATTOZZI, produzione e commercio della carta, cit., p.22).

¹¹ La vicenda è ricostruita nella stessa legge istitutiva del nuovo bollo (cfr. L.CANTINI, Legislazione toscana, Firenze, Albizini, 1800-1808, vol.XXVI, pp.174-181).

¹² A Voltri l'Arte dei Paperari si costituisce poco prima del 1520 (cfr. l'articolo di L.A.CERVETTO sul "Cittadino" del 1898, riprodotto in PARETO, Memorie, cit., pp.201-207). A Venezia la corporazione si chiamava "Arte dei librai da conti e carta bianca" e raggruppava i commercianti di carta al dettaglio (vedi MATTOZZI, Produzione e commercio della carta, cit., p.5). Non si hanno indicazioni sull'epoca di costituzione dell'Arte della carta di Colle di Val d'Elsa, che rinnova i propri statuti nel 1548 (cfr. TOSI, Capitoli sopra l'Arte della carta a Colle, cit.); mentre a Lucca i cartai non saranno mai raggruppati in un'Arte (cfr. SABBATINI, Le cartiere lucchesi in età moderna, cit., p.270). L'unico esempio di precoce costituzione dell'Arte sembra essere Fabriano, dove già alla fine del XIV secolo esisteva l'"Università" dei cartai (GASPARINETTI, Carta, cartiere e cartai fabrianesi, cit., p.41^o).

¹³ Vedi MATTOZZI, Produzione e commercio della carta, cit., p.24.

¹⁴ Cfr. CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit.

¹⁵ Cfr. Editto sopra le fabbriche e commercio della carta, articolo XVIII, in Osservazioni intorno all'Arte di fabbricare la carta, cit., p.21.

¹⁶ Vedi SABBATINI, Le cartiere lucchesi in età moderna, cit.

¹⁷ Per queste vicende, vedi cap.1 della seconda parte.

¹⁸ Cfr. MATTOZZI, Produzione e commercio della carta, cit.; Osservazioni intorno all'arte di fabbricare la carta, cit.; BALZANI, Alcuni aspetti dell'industria della carta, cit.

¹⁹ Cfr. R.GALLUZZI, Istoria del granducato di Toscana sotto il governo della casa Medici, seconda ed., 8 voll., Livorno, Masi, 1781; MAGNANI, Cartiere toscane, cit.; L.DAL PANE, Storia del lavoro in Italia dagli inizi del secolo XVIII al 1815, Milano, Giuffrè, 1944, e i lavori dedicati alla Toscana: La finanza toscana dagli inizi del secolo XVIII alla caduta del Granducato, Milano, Banca Commerciale Italiana, 1965; Industria e commercio nel Granducato di Toscana nell'età del Risorgimento, Bologna, Patron, 1971; F.DIAZ, Il Granducato di Toscana. I Medici, in Storia d'Italia diretta da G.GALASSO, vol.XIII, tomo I, Torino, Utet, 1976.

²⁰ Cfr. DIAZ, Il Granducato di Toscana, cit., pp.528-531.

²¹ Queste vicende sono ricostruite nei primi quattro capitoli della seconda parte.

- 22 Le leggi del mercato contro le regole dell'economia morale, come abbiamo intitolato il cap.4 della seconda parte, che ricostruisce queste vicende.
- 23 Cfr. ASF, Miscellanea di Finanze A, 295, fasc.122.
- 24 Vedi cap. precedente.
- 25 Il tentativo è ricostruito nel capitolo Sul mercato europeo tra Sei e Settecento.
- 26 Gli appalti secenteschi sono presi in esame nel cap.1 della seconda parte.
- 27 Sono indicativi di tale logica i memoriali inviati dal Ricci ai Deputati del Monte di Pietà ai problemi dell'appalto, dove si liquida il problema della manodopera femminile, si vanta la migrazione di famiglie colligiane verso le nuove manifatture di Prato e Pistoia e si rivendica il diritto a trattare i lavoratori secondo i rapporti di forza economici, senza tener conto dei problemi sociali (Cfr. ASF, MdPB 602).
- 28 ASF, MdPB 603.
- 29 Cfr. ASF, Carte Riccardi 144; Archivio Mannelli 398 e 449.
- 30 Vedi ASF, Miscellanea di Finanze A 295, fasc.122.
- 31 Alle cartiere di Pescia e di Villa nel corso del Sei-Settecento è dedicato il cap.5 della seconda parte.
- 32 E' lo stesso Pietro Leopoldo a dare l'annuncio della correzione in senso protezionistico della gabella nella sua visita a Colle nel 1786 (Cfr. PIETRO LEOPOLDO, Relazioni, cit., vol.II, p.646). A metà Ottocento, delle richieste di protezione tariffaria si fa portavoce il lucchese Pollera (vedi ASF, Miscellanea di Finanze A 519, fasc.122). Per le polemiche dei primi anni dell'Unità, cfr. L'industria della carta in Italia, cit.
- 33 Cfr. ANF, F12 1596.
- 34 Vedi N.FARINA CINI, La famiglia Cini e la cartiera della Lima (1807-1943), Firenze, Le Monnier, 1947.
- 35 Richieste in tale senso vennero avanzate, con diversa insistenza, da Lorenzo Marzocchi, Giuseppe Gazzeri e Antonio Targioni Tozzetti attorno al 1820 (ASF, Miscellanea di Finanze A 519, fasc.122).

Innovazione, qualità e mercato

La diffusione della cartiera è avvenuta con minore velocità ed omogeneità geografica rispetto al diffondersi del consumo della carta; così questa merce, pur dalle caratteristiche poco adatte al trasporto a lunga distanza (alto rapporto ingombro/valore, facile deteriorabilità), ha avuto un mercato internazionale fin dai suoi esordi medievali.¹ Nel corso dell'Età Moderna, domanda, offerta, prezzi hanno subito notevoli variazioni, ma il rapporto con il mercato lontano si è mantenuto come caratteristica fondamentale della manifattura della carta, anche per le aree dove più rigida era l'organizzazione corporativa della produzione.

Il commercio della carta, noto nelle sue grandi correnti, non ha trovato approfondimenti specifici nella storiografia. Tra Sei e Settecento il mercato europeo appare diviso in due aree: quella meridionale, che vede attivi i porti di Venezia, Livorno, Genova, Marsiglia e Lisbona (quest'ultimo come scalo di transito per la carta italiana e francese diretta nelle colonie); e l'area settentrionale, dominata da Amsterdam dove, oltre al prodotto delle cartiere locali, in fase di grande espansione e tecnologicamente all'avanguardia, confluisce una parte consistente della produzione meridionale.

Agli inizi del XVIII secolo, dal porto di Genova partono ogni anno attorno alle duecentomila risme, dirette in Spagna, Inghilterra, Olanda e nel Levante; ridimensionata dal successo

genovese, la carta veneta ha come sbocco pressoché esclusivo le scale del Levante, dove giungono una media di cinquantamila risme l'anno. Marsiglia, terminale delle cartiere provenzali e, in certi periodi, anche della manifattura ligure, invia, solo a Smirne e Costantinopoli, attorno alle quarantamila risme: ma la carta francese aveva un buon smercio anche in Spagna, Inghilterra e Olanda.² Di fronte a flussi commerciali di queste dimensioni, la carta toscana stenta a trovare un proprio ruolo significativo sul mercato europeo: nel porto di Livorno vengono contrattate, in particolare da mercanti di origine ebraica, circa settemila risme l'anno, per l'ottanta per cento prodotte dalle cartiere del Granducato.

Testimonianza della dimensione europea del mercato della carta è il fenomeno dell'imitazione dei prodotti di volta in volta più richiesti e famosi: carte "alla genovese", "alla francese", "alla veneziana", ed in seguito "all'olandese" e "all'inglese" si fabbricano in tutte le cartiere del continente. Tra la concorrenza e la frode, tra l'imitazione e la falsificazione il confine non è sempre ben marcato, e spesso il suo superamento appare fatale. E' i questa l'opinione -- come vedremo -- del mercante fiorentino che, per conto del Granduca, negli anni a cavallo tra XVII e XVIII secolo invia da Amsterdam preziose informazioni sull'attrezzatura e le tecniche delle fabbriche olandesi. Oltre ad imitare nel formato, nella lavorazione e nel peso le carte d'Olanda -- suggerisce ai cartai toscani -- "Converrebbe farci le Armi e marche delle fabbriche e dei luoghi che hanno queste, perché, non diversificando in tal modo all'occhio, li compratori non ne farebbero sopra alcune osservazioni delle mille vi vorrebbero fare in apparirli scopertamente roba fore-

stiera e non più vista".³ La falsificazione, dunque, come garanzia della bontà dell'imitazione e come espediente per sfuggire troppo approfonditi controlli della qualità.

Carte false si sono prodotte in ogni tempo e in ogni luogo, talvolta per iniziativa di singoli maestri, talaltra con l'esplicito consenso delle autorità di governo in funzione di lotta commerciale tra Stati, oppure sotto la direzione di grandi mercanti, sottratti ai controlli nazionali. Il problema della repressione delle frodi sussisteva solo per i casi minori, quando la falsificazione coinvolgeva cartai della medesima nazionalità. Nel 1720 alcuni maestri di origine genovese, attivi a Villa Basilica, passarono qualche giorno nelle carceri lucchesi perché, pur fabbricando "carta molto inferiore", vi avevano messo "il bollo della carta di Vorno", che trovava un buon mercato a Messina e a Palermo.⁴ La carta di Vorno, ottima ma fabbricata in piccola quantità, veniva falsificata anche da alcune cartiere liguri.⁵

A sua volta la carta genovese subiva la falsificazione delle fabbriche di Marsiglia e della terraferma veneta. Nel 1769 i Cinque Savi alla Mercanzia della repubblica di Venezia autorizzano i Remondini a produrre falsa carta di Genova, affermando che la frode è "indispensabile sino a tanto che la manifattura stessa prenda con l'inganno vigore e forza in confronto di quella genovese".⁶ Venti anni prima i cartai veneti erano riusciti a falsificare la carta che Marsiglia esportava al Cairo e ad Aleppo, da dove partivano le carovane per la Persia e l'India.⁷

Anche i veneziani avevano i loro falsificatori: erano i cartai trentini. Essi riuscivano a far entrare nello Stato il

loro prodotto di contrabbando, grazie alla complicità di alcuni produttori della zona di Salò, che poi lo esportavano nel Levante a prezzi tanto bassi da rovinare il mercato alla carta veneta di qualità superiore.■

Tra Sei e Settecento il centro del mercato mondiale della carta è Amsterdam: nel suo porto affluiscono la carta francese, genovese e tedesca; i suoi mercanti riforniscono l'Inghilterra e le colonie del Nuovo Mondo e dell'Estremo Oriente. Ad Amsterdam si ammassano enormi quantità di carta con filigrana falsificata, commissionata dagli abili mercanti olandesi ai fabbricanti di tutta Europa. Molta della carta 'olandese' venduta all'Inghilterra proviene in realtà dalle manifatture della Champagne, della Provenza e della Liguria.▼

Una proposta di falsificazione --come vedremo--¹⁰ giunge anche alle cartiere toscane, dalle quali i mercanti olandesi, sorretti da una congiuntura internazionale particolarmente favorevole, cercano di acquistare carta semilavorata, da far incolare in patria, dove l'operazione avrebbe dato al prodotto sicure caratteristiche 'olandesi'.

La necessità di presentare sul mercato un prodotto concorrenziale (e ancor più la volontà di imitare o falsificare la carta di altre zone) impone il costante controllo della qualità. Dalla fine del Seicento, e con maggiore gravità nel corso del Settecento, il problema dello scadimento qualitativo si presenta per tutte le aree di produzione, anche se con caratteristiche differenti, sia per quanto concerne la percezione dei contemporanei, sia nelle attuali analisi storiografiche.

A Voltri il dibattito su "li mancamenti che si commettono in quest'arte" si sviluppa nell'ultimo quarto del XVII secolo e

vede confrontarsi due posizioni antitetiche, che definiscono lo sregolato sviluppo della manifattura come "fortunato incremento" o come "pericolosa crescita".¹¹ Se opposto è il giudizio, simile è invece l'analisi della situazione: la qualità della carta si è molto abbassata perché si utilizzano materie prime scadenti (stracci siciliani) e perché si cerca di fabbricarci una grande percentuale di carta buona, operando una cernita poco rigorosa. A questa condotta dei mercanti si deve aggiungere quella dei maestri, che tentano in ogni modo, compresi quelli fraudolenti, di aumentare le rese degli stracci e quindi la quota di "crescio", da cui ricavano un compenso maggiorato. Ogni altro "buon costume" dettato dall'Arte viene accantonato per rispondere alle aumentate richieste del mercato medio-basso.

Un gruppo di mercanti condanna apertamente queste sregolatezze, paventando una crisi di sovrapproduzione; ma un altro settore, e in particolare quello dei maestri-mercanti, replica che in realtà il prodotto di bassa qualità rappresenta la scelta vincente della manifattura ligure, i cui bassi prezzi sbaragliano la concorrenza, e teme che un ritorno alle antiche disposizioni della corporazione possa togliere la libertà di produrre la carta delle caratteristi che "desiderate dalli committenti" e chiudere al prodotto voltrese il mercato della carta di qualità inferiore, in forte espansione in Spagna, nel Levante e nelle Indie.

L'abbassamento della qualità, nel caso ligure è legato ad una fase di grande espansione della manifattura: aumentano gli edifici, si costruisce il secondo tino in molte cartiere, si prolungano gli orari di lavoro e si sfruttano gli impianti in maniera giudicata da molti eccessiva. E' una congiuntura inter-

nazionale favorevole: la manifattura francese attraversa una fase negativa, la Spagna non ha ancora allestito il piano di costruzione di un grandissimo numero di cartiere, che cercherà di attuare nei primi decenni del Settecento, l'Inghilterra è ancora ampiamente debitrice di carta continentale, l'Olanda non è ancora giunta all'apice della sua capacità produttiva.

Il problema si porrà diversamente a metà Settecento, quando il mercato europeo presenterà caratteristiche meno propizie; allora i Nuovi Capitoli dell'Arte metteranno un freno alla prolifica sregolatezza del passato, o meglio sanzioneranno il calo della secolare tensione espansiva della manifattura ligure: la ritrovata attenzione alla qualità e alle buone regole antiche non costituirà la premessa di un nuovo slancio, ma semmai il sintomo dell'imminente declino.

Per la manifattura veneta il problema della qualità si pone immediatamente prima e, soprattutto, dopo il trentennio 1730-'60 che vede un forte incremento dell'esportazione verso le scale levantine.¹² Le proteste giungono ogni volta dagli importatori di Costantinopoli e riguardano in particolare i formati imperiale, sottimperiale, reale lunga, mezzana lunga e "tre lune", cioè la produzione di maggior pregio, destinata alla Cancelleria ottomana.

In patria le lamentele sulla qualità davano luogo a due opposte reazioni: da un lato venivano ampliate da mercanti interessati a concordare con i cartai condizioni più vantaggiose, o dall'Arte dei carteri, che giustificava una sua più rigorosa attività di controllo; dall'altro, i produttori ridimensionavano e circoscrivevano le accuse di cattiva qualità, mettendo in evi-

denza il buon andamento complessivo del commercio con il Levante.

I contemporanei individuavano le cause della decadenza qualitativa ora nella negligenza dei fabbricanti, "poiché essendosi accresciute a dismisura le fabbriche il numero degli operai inesperti si è reso maggiore", ora nell'opera di falsificazione condotta dai cartai trentini, ora nelle "malizie ed inganni" messi in atto da produttori e mercanti in contravvenzione alle direttive dell'Arte.

Nel giudizio della storiografia più recente, lo scadimento qualitativo della carta veneta viene circoscritto a pochi formati, e ricondotto ad una scelta operata dai produttori di fronte al dilemma di come utilizzare la limitata materia prima disponibile: se fabbricare a perfezione la carta per gli uffici pubblici di Costantinopoli, non essendo poi in grado di far fronte alle grosse commissioni di prodotto inferiore; oppure inviare carta scadente alla Cancelleria ottomana, ma ampliare gli sbocchi commerciali della carta più scadente. "Il decadimento qualitativo --conclude, forse in maniera troppo perentoria, I. Mattozzi-- non fu conseguenza di un deterioramento tecnologico né fu all'origine di una progressiva espulsione della carta veneta dai mercati esteri, specie levantini; fu invece conseguenza della penuria di materie prime".¹³

L'esempio veneto e quello genovese, pur nella loro specificità, concordano nel mettere al centro del problema della qualità, da un lato, la penuria di stracci e, dall'altro, la forte richiesta da parte del mercato di un prodotto di qualità medio-bassa. Si è quindi di fronte ad una diminuzione generalizzata e assoluta della qualità, dovuta alla scadente materia prima e ad

una politica produttiva che sceglie di privilegiare la carta inferiore.

Il caso toscano pone l'accento su un altro aspetto, quello della qualità relativa, cioè delle caratteristiche merceologiche che presenta sul mercato lo stesso tipo di carta a seconda dell'area di produzione: in questo senso la qualità, assieme al prezzo, diventa decisiva per decretare il successo commerciale di una zona produttiva rispetto all'altra; del resto, è in questa forma che il problema viene vissuto anche dalle cartiere venete o liguri. Per una manifattura tecnologicamente dipendente come quella toscana, il problema della qualità relativa implica immediatamente quello dell'innovazione, sia in riferimento alle attrezzature, sia per quanto concerne le tecniche di fabbricazione. Ma tale aspetto è veramente del tutto assente in situazioni come quelle liguri e venete?¹⁴

La straordinaria, anche se farragिनosa, documentazione contenuta nei due fondi del Monte di Pietà di Firenze consente di approfondire aspetti finora noti solo nelle linee generali, e di apportare contributi innovatori all'impostazione di tali problematiche e nel merito della storia delle tecniche.

La crisi del Seicento aveva ridotto la manifattura cartaria granducale a produrre esclusivamente per il mercato interno, peraltro depresso dalla negativa congiuntura economica e dall'aumento della gabella, che aveva raddoppiato il prezzo della carta. Ma l'apparato produttivo di Colle di Val d'Elsa era sovradimensionato rispetto alle esigenze toscane; e, d'altra parte, le ragioni dell'economia morale impedivano un drastico taglio della produzione, che avrebbe scardinato l'ordine sociale della comunità. Non rimaneva che cercare uno sbocco sul mercato

estero, recuperando quel ruolo che Colle aveva giocato nel tardo Medioevo.

La strada del mercato internazionale viene tentata con convinzione dal Cerretani, provveditore del Monte di Pietà negli anni a cavallo tra Sei e Settecento.¹² Il nuovo contatto con il mercato, dopo il lungo periodo di isolamento, mette in evidenza lo stato di arretratezza della manifattura toscana: prezzi troppo elevati, dovuti alla rudimentale organizzazione del lavoro, protetta dalla tradizione corporativa; qualità scadente, a causa dell'obsolescenza e della ridotta dimensione degli impianti, oltre che della mancata adozione di piccole ma significative innovazioni per quanto riguarda attrezzature e procedimenti produttivi.

Sorretto dall'interesse che, almeno in certe fasi, l'incostante Cosimo III mostrava per la manifattura della carta, il provveditore del Monte curava ogni aspetto legato all'adozione di nuove tecniche: la raccolta delle informazioni, l'importazione degli strumenti, l'incentivo all'immigrazione di cartai esperti (dato che era con gli uomini che viaggiavano le conoscenze tecniche).¹³ Superata la prima difficoltà, quella relativa al know how, il provveditore Cerretani ne doveva affrontare un'altra, più impegnativa e spesso insormontabile: la resistenza sociale e culturale dei cartai colligiani all'introduzione dell'innovazione.

L'informazione --primo requisito per una buona collocazione sul mercato-- giungeva da mercanti fiorentini attivi nei porti dove confluiva la carta delle più affermate zone di produzione, Genova, Marsiglia e Amsterdam: le notizie, estremamente accurate, erano in genere frutto di contatti riservati e talora di

una vera e propria attività di spionaggio industriale. Di straordinario interesse sono le relazioni che Giacinto Del Vigna invia da Amsterdam nel 1698-1700: il mercante toscano è riuscito a vedere all'opera il cilindro "olandese", di cui fornisce una delle primissime descrizioni.¹⁷ La nuova macchina non ha forse ancora raggiunto la perfezione che affascinerà Lalande a metà Settecento, ma si presenta nelle due versioni di cilindro sgrossatore e cilindro rifinitore e le sue prestazioni sono già notevoli e non si discostano da quelle vantate in seguito: rispetto ai tradizionali magli che battono dentro le pile, il cilindro riduce i tempi di preparazione del pesto ad un terzo; gli stracci possono essere lavorati senza preventivo lavaggio e, soprattutto, senza la lunga fase di macerazione.

Per la manifattura toscana, che ha problemi opposti rispetto a quello di aumentare la produttività o la produzione, la preziosa informazione, giunta quando la nuova macchina non aveva ancora varcato i confini dei Paesi Bassi,¹⁸ rimase priva di effetto, e bisognò aspettare oltre un secolo per vedere adottato il primo "olandese" in una cartiera granducale, quella dei Cini sulla montagna pistoiese.

Un antenato del cilindro era probabilmente all'opera nelle cartiere della Zelandia fin dalla loro costruzione, agli inizi del Seicento; sull'invenzione di tale ordigno influi in maniera determinante l'utilizzo dell'energia eolica, poco adatta ad azionare i magli della pila tradizionale. Negli ultimi decenni del secolo, la nuova macchina, già notevolmente perfezionata, si era diffusa anche nelle manifatture della Gheldria, generalmente funzionanti ad energia idraulica.¹⁹ Assai lenta fu la diffusione del cilindro in paesi di antica tradizione cartaria, come

l'Italia, la Francia e la Germania, mentre rapida, nella seconda metà del Settecento, ne fu l'adozione in Inghilterra, dove la manifattura della carta era di più recente impianto: proprio alla nuova macchina può essere attribuito, almeno in parte, il merito dello sviluppo delle cartiere inglesi, che dal 1738 al 1800 aumentarono in numero di edifici del cinquanta per cento, ma quadruplicarono la produzione.²⁰

E' ormai luogo comune della storiografia sulla carta misurare il grado di sviluppo o di arretratezza di una manifattura in base all'epoca e alla rapidità di adozione del cilindro olandese.²¹ Indubbiamente, dal punto di vista della storia della tecnica, il cilindro rappresenta l'unica novità di rilievo in un panorama rimasto immobile per secoli; ma è sufficiente questa considerazione per fare dell'olandese l'elemento decisivo nella valutazione dello stato di salute della manifattura cartaria delle varie zone? O non è più equilibrato inserire la nuova macchina, e la scelta della sua adozione, all'interno della più complessa problematica economico-sociale?

In una recente analisi del caso genovese, si tende a togliere "drammaticità" alla mancata introduzione della nuova macchina: si sottolinea che in Olanda il cilindro "non segna la conversione tecnica di un apparato manifatturiero preesistente ma, piuttosto, la nascita di un apparato nuovo"; e si mette in evidenza il legame tra l'olandese e l'utilizzo del vento come forza motrice.²² Seguendo il Blanchet,²³ l'autore sostiene che solo a metà Settecento il nuovo ordigno consente le prestazioni vantate dal Lalande, e conclude che "ancora alla fine del XVIII secolo, la cartiera genovese... è decisamente concorrenziale,

intesa come unità produttiva, con qualsiasi altro impianto all'epoca esistente".²⁴

Sono considerazioni largamente condivisibili, almeno nelle linee essenziali. Così come è opportuno sottolineare che il cilindro sostituisce un'altra macchina, e più che un aumento della produttività comporta un incremento della produzione, ma necessariamente legato a maggiori immobilizzi di capitale (costruzione del secondo tino, ampliamento dello spanditoio) ed a più elevate spese di gestione (salari per manodopera aggiuntiva, maggiori acquisti di materie prime). L'adozione del cilindro richiede insomma una manifattura che operi in scala più ampia, in un periodo in cui permangono due strozzature ineliminabili: la penuria degli stracci e la formazione manuale del foglio di carta.

Per una manifattura pienamente competitiva come quella genovese, la non adozione del cilindro nel corso del Settecento non comporta un handicap tecnologico, almeno nell'immediato. Si tratta, allora, di un fatto ininfluyente, privo di significato e di conseguenze? Secondo la medesima ricostruzione storica, i decenni centrali del XVIII secolo sono un periodo "di contrazione della manifattura genovese, cui fa seguito l'affermarsi di un indirizzo malthusiano"; un'epoca in cui sta giungendo a maturazione il processo di "separazione tra la proprietà e la gestione o conduzione diretta dei mezzi di produzione". "Alla modesta consistenza commerciale e finanziaria dei suoi nuovi conduttori e affittuari" si addice perfettamente la vecchia e collaudata organizzazione; mentre creerebbe difficoltà e imbarazzo la scelta innovativa del cilindro.²⁵ Il problema della nuova macchina può perdere "drammaticità" dal punto di vista strettamente

tecnico, ma mantiene interesse per i rapporti sociali che contribuisce a mettere in luce.

Se non la causa prima della futura decadenza, la mancata adozione del cilindro olandese nelle cartiere italiane rimane comunque un segnale del precario stato di salute di una manifattura che, anche nelle aree di espansione, come quelle pesciatina e villesse, sceglie un modello di sviluppo ancorato alle piccole dimensioni, che punta alla valorizzazione delle strutture tradizionali, piuttosto che alla sperimentazione delle nuove possibilità. Tale scelta può anche condurre a decenni di prosperità, come nel caso toscano, ma sul lungo periodo evidenzia le conseguenze negative.

Tra i processi della preparazione del pesto e della fabbricazione della carta c'è lo stesso rapporto che intercorre, nella Rivoluzione Industriale inglese, tra la filatura e la tessitura: è la meccanizzazione della prima che, mettendo a disposizione un'enorme quantità di filato, induce la meccanizzazione della seconda. La mancata adozione dell'olandese priva la manifattura della carta dello stimolo all'introduzione della macchina continua, la cui geografia di diffusione ripercorre (con la clamorosa eccezione del caso olandese, dovuta a fattori economici generali) gli itinerari di quella del cilindro.

La contraddizione tra la maggiore rapidità nella preparazione del pesto (grazie all'introduzione del cilindro) ed i tempi 'obbligati' della formazione manuale del foglio è vissuta precocemente e in maniera stimolante dalle cartiere olandesi, come testimonia un altro passo di eccezionale interesse della relazione inviata a Firenze da Giacinto Del Vigna nel 1699, quello dove descrive la "forma da due fogli". Con tale strumento

la produttività di ogni tino viene ad accrescersi del cinquanta per cento; ma la forma doppia richiede al lavorante un'altissima professionalità e, a causa delle sue dimensioni, gli peggiora pesantemente le condizioni di lavoro.²⁴ Forse è per questo che la nuova attrezzatura non ebbe grande diffusione ed è rimasta pressoché sconosciuta alla storiografia sulla carta, tanto che un esperto quale Dard Hunter ne colloca la prima utilizzazione nel 1826.²⁵

Il cilindro olandese è sicuramente l'innovazione più significativa del XVII e XVIII secolo; ma per le cartiere italiane più importanti furono altri, piccoli miglioramenti, di adozione assai meno impegnativa (per quanto spesso non facile dal punto di vista sociale) e dall'immediata incidenza su quella qualità relativa, pietra di paragone di ogni manifattura che volesse collocare il proprio prodotto su un mercato più ampio di quello locale. Il caso toscano fornisce un nutrito campionario, nel quale si intersecano il problema delle attrezzature e quello delle tecniche produttive: tra gli esempi più significativi si collocano l'adozione delle forme alla genovese, l'uso dei "casciotti" per far riposare la pasta di stracci a metà della lavorazione, l'introduzione del maglio idraulico per battere la carta e del cilindro a mano per lisciarla.

Il copialettere del provveditore del Monte di Pietà consente di seguire passo dopo passo il processo di diffusione di tali innovazioni tra Sei e Settecento. L'informazione scritta riveste un ruolo fondamentale, ma non è sufficiente; ad essa talvolta si aggiunge l'illustrazione del nuovo strumento: nel caso del cilindro per lisciare la carta, visto all'opera nelle cartiere della Provenza e riprodotto in scala, la precisione si

avvicina --per quanto possiamo intuire-- a quella del disegno tecnico.²⁸

Il passo successivo è quello di farsi inviare l'intero strumento o le sue parti di più complessa costruzione; la spedizione avviene segretamente, poiché l'esportazione delle attrezzature è proibita quasi dappertutto, a difesa delle manifatture locali. L'ultimo e più importante anello della catena è l'arrivo, dietro pagamento di un discreto incentivo, del 'tecnico' straniero, che con i suoi consigli, e soprattutto con la sua opera, assicura la trasmissione del know how operativo ed anche l'attuazione di quegli aggiustamenti che la specificità locale può rendere necessari.²⁹

La documentazione disponibile consente di gettare solo qualche squarcio di luce sulla vita irregolare di questi libertini della tecnica, che girano l'Europa un po' per curiosità intellettuale e spirito d'avventura, un po' per sfuggire ai debiti; come il marsigliese Fazende, "abile ma sprecatore e disattento", passato da Firenze a Roma, poi tornato dalla moglie in Francia, e da lì andato non si sa "in che parte".³⁰ In maniera più approfondita seguiremo, nella seconda parte, le resistenze opposte dalla comunità colligiana ai tentativi di introdurre le innovazioni: dagli atteggiamenti xenofobi nei confronti degli esperti cartai immigrati e delle loro famiglie, ai veri e propri atti di luddismo, come la distruzione delle forme alla genovese, tenute per campione negli uffici della dogana.³¹ Emergerà che il rapporto mercato-qualità-innovazione non si chiude in un triangolo autosufficiente (ha semmai un movimento a spirale), ma è innervato nell'intero tessuto della comunità perché l'innovazione, per quanto minima, ha sempre un costo sociale ed

è il risultato delle lotte delle varie forze in campo e degli equilibri che ne scaturiscono.

¹ Documenti dell'Archivio Datini testimoniano di spedizioni trecentesche di carta di Prato attraverso il porto di Pisa; nello stesso periodo la carta di Fabriano veniva esportata in Francia dal porticciolo di Talamone (cfr. GASPARINETTI, Carta, cartiere e cartai fabrianesi, cit., p.420).

² Agli aspetti commerciali dedica attenzione MATTOZZI, Produzione e commercio della carta, cit.

³ Alcune delle lettere scritte da Giacinto Del Vigna al provveditore del Monte di Pietà sono conservate in ASF, MdPB 607; per questa vicenda di spionaggio industriale da Amsterdam, vedi cap.2 della seconda parte.

⁴ Cfr. SABBATINI, La cartiera Buonvisi, cit., pp.287-288.

⁵ Lo sostiene Clemente Ricci in un documento presentato ai soci della cartiera della Briglia: "I lucchesi... sono pure in questo negozio accreditati a segno che le commissioni della carta lucchese superano assai la quantità che ne fabbricano, di modo che smaltiscono per carta di Lucca quella fabbricata in Genova ed altrove con la lor marca" (ASF, Archivio Mannelli 398, fasc.14).

⁶ Cfr. INFELISE, Le cartiere Remondini nel Settecento, cit., p.29.

⁷ Vedi MATTOZZI, Produzione e commercio della carta, cit., p.51.

⁸ Cfr. MATTOZZI, Produzione e commercio della carta, cit., p.40.

⁹ Vedi COLEMAN, The British paper industry, cit., p.22.

¹⁰ La vicenda, collocata tra XVII e XVIII secolo, è ricostruita nel paragrafo Il grande mercato del cap.2 della seconda parte.

¹¹ Cfr. CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit., pp.120-123.

¹² Cfr. MATTOZZI, Produzione e commercio della carta, cit., La questione della qualità e il commercio estero, pp.38-58.

¹³ MATTOZZI, Produzione e commercio della carta, cit., p.58.

- 14 Il rispetto della qualità relativa risulta sottovalutato nella critica di Mattozzi e Calegari, che preoccupandosi di una variabile "forte" e con una "radicata tradizione" non hanno avuto tempo né gentile di approfondire i contatti con le altre aree di produzione.
- 15 Cfr. l'attività del senatore Francesco Cennamo e l'elenco di opere nella seconda parte.
- 16 Vedi le osservazioni di J.M. DIPPOLLO, The Diffusion of Paper in the early modern Europe, in "Comparative Studies in Society and History", XIV, 1972, pp.46-52.
- 17 Cfr. 4493-407. Cfr. il paragrafo Il modello olandese del § 3 della seconda parte.
- 18 Un'eccezione al cilindro, ma non una vera descrizione era contenuta in J.J. BECHER, Nürliche Weisheit und weise Narrheit; oder die Vortheile der politischen als physikalische, mechanische und mathematische Concepten und Propositionen, Frankfurt, 1682; solo nel 1718 si avranno i primi disegni (L.O. STIEM, Vollständige Mühlen, Räder, und Augshung); mentre si dovrà attendere sino al 1771 per avere delle tavole più dettagliate, peraltro giudicate talmente imprecise (Groot, Volkomen Moelenboek, Amsterdam). Tali opere sono discusse in HUNTER, Papermaking, cit., pp.163-167.
- 19 Cfr. H. VOORN, Zur Erfindung des Holländers, in "Papiergeschichte", 1975, pp.38-42.
- 20 Cfr. 11242, Shaping the paper industry, cit., pp.109-110.
- 21 Vedi le semplicistiche conclusioni di J. OVERTON, Note sui progressi tecnici della fabbricazione della carta prima del diciannovesimo secolo, in Storia della tecnologia, a cur. di G. SINGER, Torino, 1963, vol. III, pp. 419-424.
- 22 Cfr. CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit., pp.102-113.
- 23 Vedi A. BLANCHET, Essai sur l'histoire du papier et de sa fabrication, Paris, 1900.
- 24 CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit., p.113.
- 25 Cfr. CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit., pp.112-113.
- 26 "In alcuni mulini dove hanno gente di tutta abilità, hanno introdotto adesso di farli tuffare una forma da due fogli in vece di quella di un foglio come prima, e questo per risparmio di spesa, mentre nel tempo che un uomo prima faceva sei o sette risme di carta adesso ne fa dieci, non potendo raddoppiare il lavoro, come parrebbe in tirar due fogli in vece di uno, per quanto gli è di più scomodo il tenere le braccia tanto più

aperte quanto porta la forma prolungata per un altro foglio" (ASF, MdPB 607).

²⁷ Cfr. HUNTER, Papermaking, cit., pp.229-231.

²⁸ Il "puntualissimo disegno", di cui non rimane traccia nella documentazione del Monte, fu inviato da Ottavio Bartoli, corrispondente del provveditore del Monte da Marsiglia (ASF, MdP 634, lettera del 19 luglio 1697).

²⁹ Vedi il capitolo Sul mercato europeo tra Sei e Settecento.

³⁰ Cfr. le lettere del Cerretani a Ottavio Bartoli a Marsiglia, del 6 novembre 1697 e 9 maggio 1698 (ASF, MdP 634).

³¹ Vedi il paragrafo Innovazioni e resistenze del cap.2.

Il cartaiolo, la famiglia, la comunità

"Vive les garçons papetiers / Qui font la feuille blanche / Vive les garçons papetiers / Qui font le tour de France", cantavano i cartai francesi.¹ Non è rimasta traccia delle canzoni urlate nelle cartiere italiane,² ma è facile ipotizzare che anche qui il tema delle peregrinazioni da una zona all'altra e da uno Stato all'altro fosse tra i soggetti più frequentati. I maestri cartai fabrianesi avevano diffuso l'Arte con le loro migrazioni tre-quattrocentesche; i genovesi esportano in mezza Europa il modello tecnico e organizzativo che matura nella manifattura voltrese del Cinquecento.

La mobilità a breve o ad ampio raggio, che dà origine a migrazioni definitive o transitorie, è una caratteristica costante della manifattura cartaria in ogni epoca e in ogni area. La direzione dei flussi migratori varia a seconda del livello di professionalità dei lavoratori e delle congiunture economiche delle diverse zone di produzione. La manodopera con maggiore qualificazione si sposta dalla manifattura forte verso quella debole; ed è questo il flusso più significativo (almeno nel corso dell'Età Moderna), quello che sovrintende alla diffusione delle conoscenze tecniche e dei segreti di fabbricazione. Ma c'è anche un flusso migratorio diretto verso le aree di maggior sviluppo, che esercitano una forza di attrazione sulla manodopera generica, sovrabbondante nelle zone che attraversano momenti di stasi o di crisi. Esiste, infine, il fenomeno della mobilità

all'interno della medesima area cartaria, determinato dalle modalità di conduzione delle cartiere, che spesso comportano affitti a breve termine (talvolta un solo anno) e quindi il passaggio del maestro, e della manodopera a lui legata, da un edificio all'altro.

Le condizioni e le caratteristiche di tutti questi tipi di mobilità hanno subito variazioni nel corso dei secoli, e assumono significati diversi a seconda delle zone e del particolare momento del ciclo di vita del lavoratore e della sua famiglia. Nella totale assenza di studi sull'argomento, le esemplificazioni e le considerazioni che seguono emergono dall'analisi del caso toscano e, in particolare, come prime approssimazioni di un lavoro di ricostruzione della comunità di Villa Basilica da fine Seicento all'Unità d'Italia;³ esse vengono presentate come contributo all'impostazione di una problematica di cui finora sono state sottovalutate le potenzialità.

Nel caso del giovane cartaio, non ancora sposato, la migrazione non comporta eccessive difficoltà: per questo il provveditore del Monte di Pietà raccomanda ai suoi corrispondenti genovesi o francesi di convincere al trasferimento in Toscana lavoratori scapoli. Per costoro lo stimolo all'emigrazione è costituito dallo spirito d'avventura e dal desiderio di veder valorizzata la propria professionalità.

Più che dalle aspettative del nuovo, i cartai che si sono già formata una famiglia sono sospinti dalle difficoltà che incontrano nel paese d'origine; in genere sono costretti ad emigrare per debiti. L'indebitamento dei maestri cartai e dei lavoratori è un aspetto fisiologico, di ampie dimensioni e con una

precisa funzione di controllo sociale in una manifattura sviluppata ed evoluta come quella ligure, che per l'intera Età Moderna costituisce un serbatoio di forza lavoro qualificata per molte aree italiane ed europee.* La partenza acquista talvolta le caratteristiche di una fuga, tal'altra avviene alla luce del sole, in accordo con i creditori: nella seconda ipotesi è il solo capofamiglia ad allontanarsi, risparmiando alla moglie i disagi dell'ambientamento nel nuovo paese, ma lasciandola quasi come ostaggio a garanzia del pagamento dei debiti.

La scelta del paese di destinazione è frutto di contatti con rappresentanti delle autorità locali, o è stimolata da qualche connazionale che ha già percorso con successo la strada dell'emigrazione. Il paese ospitante anticipa talvolta le spese di viaggio e paga una cifra di ingaggio che serve, insieme con i primi salari, per sovvenire la moglie, restata in condizioni di grave difficoltà. Dopo qualche mese, trovata un'adeguata sistemazione, il cartaio trasferisce nel nuovo paese l'intera famiglia.■

L'accoglienza che la comunità riserva alle famiglie cartarie forestiere dipende dal grado di sviluppo della manifattura e dal peso che essa riveste nell'organizzazione economica e sociale della collettività. L'arrivo dei maestri genovesi suscita reazioni negative a Colle di Val d'Elsa dove, tra Sei e Settecento, la fabbricazione della carta è l'attività principale, dalla quale tutti gli abitanti traggono sostentamento.

Gli atteggiamenti di ostilità trovano spiegazione a diversi livelli: lo straniero sottrae opportunità di lavoro alla manodopera locale; è portatore di un bagaglio di conoscenze professionali più avanzate (è stato invitato per questo) e cerca di in-

troodurre novità che turbano l'organizzazione tradizionale e peggiorano le condizioni di lavoro; la presenza stessa del forestiero rappresenta un pericolo per la difesa corporativa delle prerogative dei lavoratori locali, una lesione della loro identità culturale. A tale proposito, il fatto che la moglie del maestro ligure lavori anch'essa in cartiera non viene accettato dalla comunità colligiana e diviene --come si è notato-- uno degli elementi caratteristici del suo atteggiamento xenofobo.

In aree dove la manifattura della carta è agli esordi, come a Villa Basilica o negli altri centri minori lucchesi, su ogni altra considerazione prevale quella dell'utilità della manodopera forestiera per lo sviluppo dell'arte. Il maestro ligure viene accolto con la concessione di esenzioni e di privilegi: non gli si fa pagare, o gli si riduce, la tassa annua fissata per i forestieri; lo si esonera dalle prestazioni comunitative per la manutenzione delle strade e degli argini del fiume.* La debolezza della tradizione locale rende la comunità molto più permeabile alle innovazioni e disponibile ad accogliere la famiglia del cartaio forestiero.

La mobilità non si manifesta in modo univoco e lineare, è piuttosto un fenomeno composito, nel quale si combinano flussi di direzione opposta. A Villa si trasferiscono cartai delle piccole e obsolete cartiere della Lima e della valle del Serchio; ma da Villa partono lavoratori diretti alle manifatture di Vorno e, soprattutto, a quelle del Granducato di Toscana. Con l'area pesciatina esiste un interscambio --dovuto anche alle strategie matrimoniali-- di cui è difficile stabilire il saldo.

In un paese ad agricoltura povera come Villa, dove (a fine Settecento) il quaranta per cento delle famiglie è nullatenente

e quasi un altro venti per cento possiede beni insufficienti ad assicurare la sussistenza, i flussi migratori non riguardano solamente il mondo delle cartiere, ma sono una caratteristica dell'intera comunità.⁷ Gli uomini migrano stagionalmente nelle zone vicine per andare a svolgere attività agricole: la potatura degli olivi in inverno, la solforazione delle viti in estate; ma non mancano gli spostamenti in aree più lontane, come la Corsica, dove svolgono le mansioni di taglialegna, carbonaio, muratore. Le donne integrano il reddito familiare con la trattura e l'incannatura della seta; anche tali attività spesso comportano l'allontanamento dal paese per qualche periodo dell'anno.⁸

La vocazione artigianale (dal Medioevo Villa era famosa per la fabbricazione delle spade, più tardi per la lavorazione del rame)⁹ ha dato alla comunità una caratteristica aperta, un'abitudine ad accogliere i maestri forestieri: dagli spadai lombardi ai cartai genovesi. Negli atti parrocchiali non viene utilizzato il termine 'forestiero'; ci si limita, per preoccupazioni di ordine religioso e morale, ad annotare il luogo di nascita o di provenienza. Alcuni indizi fanno anzi pensare che i forestieri vengano abbastanza rapidamente inseriti a pieno titolo nella comunità: dai libri dei Battesimi si rileva che essi vengono scelti come padrini, fin dai primi anni del loro insediamento, con una frequenza analoga a quella dei villesi originari; i registri dei Defunti rivelano l'esistenza di una sepoltura a loro riservata, ma sul totale di oltre 1500 defunti del periodo 1744-1804 essa viene utilizzata non più di cinque volte, mentre in tutti gli altri, numerosissimi casi non viene fatta alcuna distinzione.¹⁰

L'intreccio dei flussi migratori, stagionali, temporanei o definitivi, in entrata o in uscita, si coglie dall'analisi dei libri dei Matrimoni e dei Battesimi, che consentono di ricostruire le coppie ed i loro periodi di permanenza nella comunità vилlese. Nella seconda metà del Settecento le famiglie coinvolte in tale mobilità sono oltre 140, un numero altissimo, se si pensa che il censimento del 1809 registrava 265 aggregati familiari,¹¹ e se si considera che a questa analisi sfuggono le migrazioni di coloro che non hanno ancora formato una propria famiglia, e che --proprio per questo-- si spostano con maggiore facilità. Ancora una volta tra i protagonisti dei fenomeni migratori troviamo i cartai; l'area matrimoniale, o, più propriamente, le direttrici privilegiate dei complessi movimenti di migrazione temporanea lasciano individuare due zone principali: quella delle cartiere granducali di Pietrabuona, Pescia, Pistoia e Prato, e quella dei paesi lucchesi dove si fabbrica la carta.¹²

Il fenomeno della mobilità deve essere collocato nel quadro delle altre peculiarità della manifattura cartaria: la capacità di assorbimento della forza lavoro dell'intera famiglia (crescente con l'accentuarsi della divisione del lavoro); l'utilizzo di locali della cartiera come abitazione dei cartai; il modello di sviluppo 'a grappolo', che porta alla moltiplicazione degli edifici in aree ristrette e quindi a notevoli concentrazioni di lavoratori nonostante il basso numero impiegato in ciascuna cartiera.

A proposito del primo aspetto, abbiamo già accennato al problema dell'occupazione femminile e della sua diffusione differenziata nelle varie aree cartarie. Da metà Settecento la sua

espansione diviene generalizzata e raggiunge (e supera) la quota del cinquanta per cento del totale degli occupati. Nel corso del XIX secolo, oltre che dall'introduzione delle macchine (che resta ai margini della nostra ricerca), l'occupazione femminile è condizionata dai mutamenti nell'uso della materia prima: l'adozione della paglia comporta una riduzione delle donne impiegate in cartiera, poiché dal processo produttivo spariscono alcune operazioni di rifinitura ad esse affidate.¹³ La quota di presenza femminile rimane comunque al di sopra del quaranta per cento.

In sensibile aumento è invece la manodopera infantile: a Villa Basilica la percentuale di addetti con un'età inferiore ai quindici anni passa da poco più del dieci per cento nel 1809 a quasi il diciotto nel 1823 e a ben oltre il venti per cento nel 1865, con un abbassamento progressivo dell'età di ingresso in fabbrica: dagli undici anni della prima rilevazione ai sette-otto dell'ultima.¹⁴ La manifattura della carta partecipa di quel diffuso e preoccupante fenomeno, il lavoro infantile, che caratterizza molti settori industriali nell'Europa dell'Ottocento.

L'aumento delle manifatture e della manodopera occupata accresce la caratteristica 'familiare' del lavoro in cartiera: prendendo ancora ad esempio le famiglie di Villa coinvolte nel lavoro in cartiera, da una media di 2.8 cartai per nucleo familiare nel 1809 si passa a 3.2 nel 1865. I riflessi dell'espansione della manifattura sulla struttura occupazionale delle famiglie si colgono con efficacia ancora maggiore analizzando separatamente le caratteristiche dei nuclei familiari coinvolti nella lavorazione della carta da oltre un decennio e di quelli di più recente inserimento. Nel primo caso lavorano in

cartiera quasi quattro persone per famiglia, nel secondo due; per le famiglie 'vecchie' la carta rappresenta un'occupazione quasi esclusiva (vi si dedica il novanta per cento della popolazione attiva), per quelle 'nuove' è una fonte di lavoro per il sessanta per cento dei membri attivi.

L'aumento dell'occupazione avviene seguendo due direttrici: la saturazione della capacità lavorativa degli aggregati già coinvolti e l'assorbimento dei giovani figli delle famiglie contadine. Tale aspetto è ben documentato dai dati del censimento del 1809 sulle famiglie solo parzialmente impegnate nel lavoro cartario: nella metà dei casi l'attività in cartiera interessa un unico componente (uno dei figli minori) su una media di quattro persone attive. Per la maggioranza delle famiglie questo primo, parziale impegno nella lavorazione della carta prelude ad un coinvolgimento più profondo. La penetrazione del lavoro cartario in famiglie legate alla proprietà contadina è un segno della profonda trasformazione in atto nella comunità che, attraverso un passaggio di tipo protoindustriale sui generis, si afferma come centro manifatturiero.

Dalla possibilità di lavoro in cartiera, i giovani traggono la capacità economica di formare una propria famiglia con qualche anno di anticipo sui loro coetanei agricoltori; quelle che abbiamo definito 'nuove' sono anche famiglie giovani. E giovani sono in generale i lavoratori delle cartiere: nel 1809 il 55 per cento dei cartai villesi ha meno di trent'anni; la percentuale si innalza fino al 60 per cento nel 1865, in un momento di impetuosa crescita della manifattura e dell'occupazione.

La prima caratteristica demografica delle famiglie cartarie nei confronti di quelle contadine, o che si dedicano ad altre

attività artigianali, è la più bassa età media del marito all'epoca del matrimonio; la donna fa registrare invece un'età leggermente superiore rispetto alla moglie contadina: tra cartai è infatti più frequente di quanto non lo sia tra coloro che esercitano un'altra professione il matrimonio tra coetanei.¹⁵

Un'altra peculiarità, favorita dal fatto che l'intero nucleo familiare trova lavoro all'interno della cartiera, è la tendenza all'endogamia: il matrimonio avviene preferibilmente tra cartai. E' abbastanza raro che un "cartaro" sposi una contadina; mentre accade con maggiore frequenza che la figlia di un cartaio vada in moglie ad un contadino, talvolta senza interrompere la propria attività in cartiera. La scelta matrimoniale interna al gruppo professionale è più evidente tra le famiglie nullatenenti, per le quali il mondo della cartiera esaurisce i rapporti sociali. A causa della forte mobilità non rari sono i casi in cui la moglie viene scelta fuori della comunità; una provenienza privilegiata è Pescia, da dove la cartaia può trasferirsi a Villa senza incontrare difficoltà nel lavoro né distaccarsi troppo dal proprio ambiente.¹⁶

Oltre ad influenzare la scelta matrimoniale e l'età dei coniugi, il lavoro in cartiera svolge un ruolo di condizionamento sulla stessa struttura dell'aggregato familiare, come mettono in evidenza il censimento del 1809 e le rilevazioni successive. Le famiglie impegnate solo parzialmente nella manifattura della carta, che stanno cioè vivendo la prima fase di coinvolgimento nella nuova attività, sono più ampie della media (cinque-sei componenti) e più frequentemente allargate o multiple; esse fanno registrare l'indice di dipendenza più basso, a testimo-

nianza di un utilizzo intensivo delle capacità lavorative di ogni componente.

Le famiglie i cui membri attivi lavorano tutti in cartiera hanno dimensione assai ridotta (meno di quattro componenti) e una struttura nucleare nella grande maggioranza dei casi; mentre gli aggregati contadini risultano più ampi e con una struttura più complessa.

Il confronto del ciclo di vita delle famiglie interamente occupate in cartiera e di quelle totalmente contadine mette in risalto i comportamenti nettamente differenziati dei due gruppi. Il cartaio --come si è visto-- si sposa prima ed è più giovane alla nascita dei primi figli; il decennio più difficile per la sua famiglia è quello dai trenta ai quaranta anni, quando i figli a carico raggiungono il numero massimo. Tra quaranta e cinquanta anni il numero dei figli cresce ancora (la coppia dei cartai ha più figli della coppia contadina), ma il loro ruolo nella famiglia diventa attivo: oltre il sessanta per cento sta già lavorando. Nelle famiglie contadine i figli nascono in numero più ridotto e più tardi, e iniziano a lavorare nei campi (almeno in misura tale da essere registrata nel censimento) con un anno di ritardo rispetto ai figli dei cartai; il padre contadino ha il maggior numero di figli a carico tra i quaranta e i cinquanta anni, quando solo un terzo della prole ha iniziato a lavorare.

La massima ampiezza dell'aggregato familiare si registra in entrambi i casi quando il capofamiglia ha un'età tra i 40 e i 49 anni; ma è il risultato di due situazioni strutturalmente diverse: in questo decennio le famiglie cartarie raggiungono la più alta percentuale di nuclearità, mentre quelle contadine

fanno registrare la percentuale più bassa. Il dato segnala una maggiore solidarietà parentale nel caso della famiglia contadina, più frequentemente estesa o multipla; mentre gli aggregati cartari tendono a disgregarsi e sono molti i casi di vecchi cartai che vivono da soli.

Nei primi anni dell'Ottocento le famiglie cartarie villesi sono ben inserite nella vita della comunità, al contrario di quanto accade negli altri piccoli centri cartari del Principato di Lucca, per i quali i dati del censimento del 1809 evidenziano la quasi totale estraneità delle famiglie dei cartai rispetto alla struttura sociale del paese. Esse non possiedono niente, vivono nell'edificio della cartiera, il salario è l'unica loro fonte di reddito, si fermano per un periodo troppo breve per poter instaurare rapporti e legami stabili con gli abitanti del luogo.¹⁷

Il rapporto con la proprietà (della casa, di un appezzamento di terra) è la migliore chiave di lettura della dialettica integrazione/emarginazione che caratterizza la posizione della famiglia cartaria nella comunità. All'epoca del censimento del 1809 le famiglie dei cartai non presentano particolarità; la percentuale degli aggregati del tutto privi di proprietà immobiliare non si allontana dalla media, alla quale è leggermente inferiore. Tuttavia, l'analisi separata delle famiglie i cui membri attivi sono tutti impegnati nella manifattura della carta (cioè dei nuclei cartari 'vecchi'), e di quelle solo parzialmente impegnate in cartiera (le famiglie cartarie 'nuove', all'inizio del processo di coinvolgimento) evidenzia una netta differenza nel rapporto con la proprietà: tra le prime la per-

centuale di quelle che non possiedono niente sfiora il 60 per cento, tra le seconde non raggiunge il venti.

L'osservazione, scaturita dall'analisi di un'immagine statica, anticipa il senso di marcia del processo di affermazione della manifattura villese nel corso del XIX secolo. Il processo di impoverimento dei lavoratori cartari e di scalata sociale di alcuni piccoli proprietari di cartiera, con una polarizzazione sociale che porta questi ultimi ai vertici della comunità e sradica e marginalizza i primi, subisce un'accelerazione fin dai primi anni del secolo, caratterizzati da una crisi che fa sentire i propri effetti anche a livello demografico.¹⁸

Le forti notarili danno concretezza al fenomeno: quando i proprietari di cartiera fanno venire il notaio nella loro abitazione (o nella fabbrica stessa), acquistano, prestano, allargano il proprio potere economico e consolidano la propria posizione sociale. Mentre quando un cartaio si reca di fronte al notaio si trova in posizione di debolezza: confessa l'accettazione di un prestito, concorda una dilazione per la restituzione, ipoteca o vende qualche bene delle sue ridotte proprietà.¹⁹

Il censimento del 1823 classifica "poveri", "miserabili" o "questuanti" quasi il nove per cento dei componenti delle famiglie cartarie, mentre nelle famiglie totalmente impegnate in agricoltura non è segnalato nessun povero.²⁰ E' un primo effetto del processo di impoverimento che corrode il buon livello di integrazione delle famiglie cartarie villesi nel tessuto della comunità paesana. Venduta la casa, ceduto il pezzo di selva e il fazzoletto di terra lavorativa, il cartaio vede recise le proprie radici e si ritrova totalmente legato, anche come spazio

fisico di vita, all'edificio della cartiera, diventa un proletario.

Il lavoro in cartiera è una benedizione e una maledizione. In una terra d'emigrazione, ad agricoltura povera, la manifattura della carta rappresenta uno sbocco occupazionale prezioso, ma è anche una delle strade dell'impoverimento e della proletarizzazione. Le famiglie dei cartai pagano l'alto costo sociale imposto dalla trasformazione di Villa da comunità agricola in centro manifatturiero. A distanza di tre secoli, si ripete quanto è stato osservato per Voltri nel Cinquecento, dove "il diffondersi della manifattura sembra accompagnarsi fin dal suo inizio ad una proletarizzazione violenta della società"; il debito del maestro cartaio divora "terre, vacche, domuncule".²¹

Allo stato attuale degli studi non è possibile individuare il confine tra tipicità e peculiarità delle conseguenze sociali del processo di sviluppo della manifattura cartaria rispetto alle altre attività manifatturiere. Il caso toscano è servito da stimolo all'impostazione di tale problematica, finora trascurata; l'analisi della comunità di Villa Basilica potrà fornire un primo contributo nel merito.

¹ Cfr. A. RENKER, Das Buch vom Papier, Wiesbaden, 1933.

² C. Magnani riporta una testimonianza poetica di Ludovico Domenichi, che lavorò per qualche tempo a Pescia come correttore di bozze per conto del Torrentino; il letterato si lamenta del terribile rumore dei magli, sovrastato talvolta da dei cartai che "cantano, anzi urlan con voce bestiale" (Cartiere toscane, cit., p.16).

3. La ricerca utilizza fonti catastali e notarili, censimenti, atti delle anime e libri di Battesimi, Matrimoni, Defunti, conservati negli Archivi Comunale e Parrocchiale di Villa, nell'Archivio Arcivescovile e nell'Archivio di Stato di Lucca, oltre alla documentazione di Archivi privati e della Camera di Commercio. Alcuni risultati sono presentati negli articoli La famiglia di un centro cartario, cit., e La comunità di Villa Basilica nella seconda metà del XVIII secolo: distribuzione della proprietà, accesso al credito e mobilità, di prossima pubblicazione in "Actum Luce", frutto di comunicazioni presentate al Colloquio tenutosi all'Istituto Universitario Europeo nell'ambito del progetto di ricerca "Work and Family in Pre-Industrial Europe".

4. Su questo aspetto insiste molto CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit.

5. E' questa la vicenda del Caneva, ricostruita nel paragrafo La manodopera: cercasi cartaio genovese o francese, preferibilmente scapolo del cap.2 della seconda parte.

6. Cfr. ASL, Statuti delle comunità soggette 37 e 39.

7. Cfr. ACVB, Estimo del 1783-85, esaminato in SABBATINI, La comunità di Villa basilica nella seconda metà del XVIII secolo, cit.

8. Questo è ancora il quadro di Villa Basilica negli anni dell'unità d'Italia (cfr. ASL, Prefettura di Lucca 867).

9. Cfr. SABBATINI, Lo sviluppo sotto il segno della carta, cit.

10. Dopo aver visionato i libri originali nell'Archivio Parrocchiale di Villa Basilica, ho lavorato sulle copie che ciascun anno il parroco inviava alla diocesi e che sono conservate nell'Archivio Arcivescovile di Lucca.

11. ASL, Gran Giudice 417.

12. Tali considerazioni emergono dallo spoglio degli atti notarili, e in particolare dei rogiti del notaio Bertolozzi, Maire di Villa in periodo napoleonico (ASL, Archivio Notarile, 7095-7100).

13. Per queste considerazioni, cfr. cap.7 della seconda parte.

14. Cfr. ASL, Gran Giudice, 417; Presidenza del Buon Governo 447; ACVB, Registro Anagrafe iniziato nel 1865.

15. Questa, e le osservazioni che seguono, sono state anticipate in SABBATINI, Work and Family in a Lucchese paper-making Village, cit.

¹⁶ Queste considerazioni si basano sulla ricostruzione (attraverso i registri di matrimonio e lo spoglio degli atti di battesimo) di oltre 450 coppie con almeno un coniuge nato fuori dalla comunità nel periodo 1755-1804.

¹⁷ Per il tipo di scheda predisposta e le modalità di compilazione del censimento da parte dei parroci, l'informazione sulla proprietà risulta significativa solo quando la risposta è negativa, poiché nella categoria dei "possidenti" vengono registrati indifferentemente coloro che possiedono le cartiere o grandi quantità di terra e chi invece ha solo la proprietà della piccola casa in cui abita o di un pezzetto di selva (Cfr. ASL, Gran Giudizio 437).

¹⁸ La piramide dell'età costruita con i dati del censimento del 1809 presenta una marcata irregolarità negli anni 1800-1804 (cfr. SABBATINI, Work and Family in a Lucchese Paper-making Village, cit.).

¹⁹ Cfr. ASL, Archivio Notarile 7095-7100. Alcuni casi esemplari in SABBATINI, La formazione di un centro cartario, cit.

²⁰ ASL, Presidenza del Buon Governo 447.

²¹ Cfr. CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit., p.29.

Appendice

Da F. GRISELINI, Cartera, in Dizionario della Arti e de' mestieri, Tomo IV, Venezia, 1769.

TAVOLA X

Figura I

- A, A, A. Sono tre gran casse, divise ciascheduna in tre compartimenti, per separare tre differenti qualità di stracci.
 1, 2, 3. Compartimenti destinati per il fino, il mezzano, e l'inferiore.
 B, B, B. Donne cernitrici, che a due a due riempiono i tre compartimenti.
 1, 2. Coltelli di cui si servono queste donne per raschiare gli stracci.
 C. Uno di questi coltelli veduto separatamente.
 D. Mescuglio di stracci i più rozzi, che le cernitrici gittano a' loro piedi.
 E. Apertura, per cui si gittano gli stracci nel putrefattojo.
 LM, MN, NO. Larghezza delle casse, che ricevono gli stracci.

Figura II - Il Putrefattojo

- A. Condotto, o gocciolatojo, che somministra acqua al putrefattojo.
 B. Tino di legno, ove arriva l'acqua inserviente al putrefattojo.
 C. Cassa di pietra, che serve talvolta di putrefattojo.
 D. Cassa di pietra circondata di legno, nella quale si tagliano gli stracci.
 E. Falce tagliente fissata in questa cassa, o lama per tagliare.
 F. Operaio, che taglia gli stracci.
 G. Mastello di legno col quale si portano gli stracci al mulino.
 H. Cumulo di stracci, che sono in fermentazione negli angoli del putrefattojo.
 1, 2, 3. Stracci che cadono dalla stanza delle cernitrici in quella del putrefattojo.

Figura III - Mulino a Magli

- A. Canale del ruscello che somministra l'acqua al mulino, ed a tutte le opere interiori.
- B. Intessuto di vimini per cui passa l'acqua nel rigagnolo C.
- C. Rigagnolo, che somministra l'acqua al gran serbatojo.
- D. Cannoniera, che trattiene lo sforzo dell'acqua, e le impurità che seco ella trascina.
- E. Serbatojo grande, ove si depura l'acqua.
- F. Intessuto di vimini, attraverso di cui passa l'acqua nel rigagnolo G.
- G. Rigagnolo che somministra l'acqua al serbatojo picciolo.
- H. Altra cannoniera per purificar l'acqua.
- I. Picciolo serbatojo, ove l'acqua termina di deporre il suo sedimento.
- K. Griglia per cui l'acqua passa nel gornale lungo.
- L. Rigagnolo che conduce l'acqua nel gornale lungo.
- M. Cannoniera veduta separatamente, smontata e fuori del serbatojo.
- N. Restello attraverso di cui l'acqua del ruscello arriva alla ruota.
- O. Primo gornale o canale che conduce l'acqua alla ruota.
- P. Secondo gornale o canale.
- QQ. Chiuse, che si sganzano per istornar l'acqua dal di sopra della ruota.
- RR. Ruota del mulino.
- SS. Albero delle cavicchie, il quale innalza i magli.
- 1, 2. Cavicchie, le quali innalzano i magli.
- T. Parte del gornale lungo, che conduce l'acqua alle pile.
- VV. Stipiti anteriori, e posteriori, che ritengono i magli.
- X. Magli, che pistano gli stracci nelle pile.
- Y. Banco sopra di cui si lavano i feltri.

Figura IV

- A. Centro della ruota.
- B. Braccia della ruota, si montati, come smontati.
- CC. Tavole, che ricuoprono le palette per fianco.
- D. Palette, che ricevono la caduta dell'acqua, e danno moto alla ruota.
- E. Curva che porta le palette.
- F. Cuneo, che ferra la curva sul braccio della ruota.
- G. Chiavetta, che attraversa le tavole che cuoprono le palette, e le rittengono insieme sulle palette medesime.
- H, H. Albero della ruota, o delle cavicchie.
- I. Picciolo pezzo immobile, sopra di cui gira il perno dell'albero.
- K. Pezzo più grande che sostiene il picciolo.
- M, M, M, M. Braccia della ruota, di cui caduno termina con una palette.
- O. Massiccio di pietra, sopra di cui stanno i pezzi in cui girano i perni.
- PP. Cavicchie, o rappi dell'albero, che innalzano le teste dei magli.
- T, T. Testa quadrata dell'albero, in cui passano le braccia della ruota.
- V. Cuneo di legno, per serrare le braccia della ruota nella testa dell'albero.

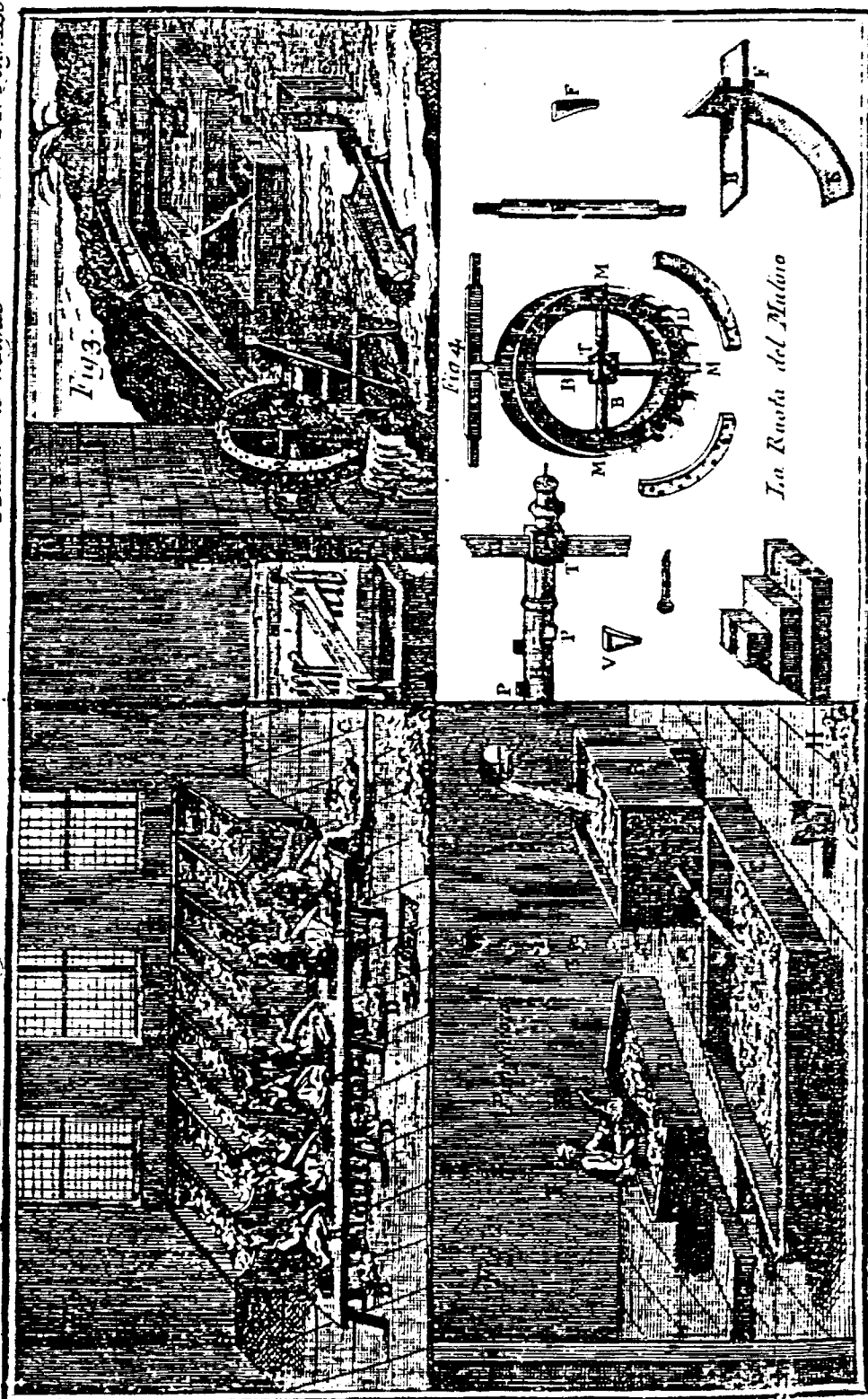


TAVOLA XI.

Pianta ed elevazione del Mulino a magli.

FIGURA I.

Interno del Mulino.

- A. La ruota del Mulino.
- B, R. L'albero delle cavicchie.
- C. Cavicchie, le quali innalzano i magli.
- D. Magli, Pibbi, lo Martelli, che pistano gli stracci.
- E. Stipiti dinanzi che portano le code dei magli.
- F. Stipiti di dietro, che ritengono le teste d'essi magli.
- F. F. Albero delle pile, in cui elleno sono incavate.
- G. Concavità delle pile.
- H. H. Gornale, che conduce l'acqua nelle pile.
- 1, 1, 1. Ganzi che sostengono il gornale contra il muro.
- 2, 2, 2. Canaletti, o gocciolatoi che danno l'acqua alle pilette.
- I. Pezzo picciolo in cui gira l'asse del perno.
- K. Pezzo grande.
- L. Il carro del mulino, che porta tutta la compagine del medesimo.
- M. Mastello in cui si versa la pasta raffinata, ch' esce dalla pila dell'Operajo.
- N, N. Cassette, che ricevono gli stracci all'uscire delle pile sfioranti.

FIGURA II.

Piano del Mulino.

- A. La ruota.
- B. L'albero delle cavicchie.
- C. Cavicchie, o rapperelli.
- D. Magli, o Piloni.
- E. Stipiti dinanzi.
- F. Stipiti di dietro.
- F. Albero delle pile.
- G. Concavità delle pile.
- H, H. Gornale lungo.
- I. Rigagnolo che porta l'acqua nel gornale lungo.
- 1, 1, 1. Uncini che lo ritengono al muro.
- 2, 2, 2. Canaletti che danno l'acqua alle pilette.
- K, K, K. Pilette coperte co' loro colatoi.
- 3. Canaletti, che danno l'acqua alle pile.
- L. Ponte di legno, sopra di cui si passa la fossa dell'acqua che conduce la ruota.
- M. Cassette da mettere gli stracci.

FIGURA III.

Pezzi che compongono il mulino.

- A, A. Maglio: a, a. Legami delle due cime del maglio.
- 1, 2, 3. Cunei da ferrare i legami.
- B, B. Teste del maglio, di cui una parte è rotta.
- b, b. I denti, o chiodi, che stritolano gli stracci.
- G. Parte d'uno stipite dinanzi, che ritiene la coda del maglio.
- D e p. Lo sperone che guernisce il di sotto della testa del maglio, e che preserva il legno.
- E. L'ordigno, che serve a fermare i magli.
- e. Staffa dell'ordigno.
- e. (abbasso della tavola). Stipite di dietro.
- F. Stipite dinanzi.
- e, r, e. Ganzi per tenere i magli innalzati.
- 1, 2. Buchi per ritenere gli stipiti dinanzi all'albero delle pile.
- G. Sezione di una pila, veduta per metà al di dentro a piombo fin al fondo.
- H. Scudellotto per lavare le pile.
- b. Copertura del telaio.
- I. Sezione di una pila, per la sua parte inferiore.
- K. Piastra di metallo ovale, che cuopre il fondo delle pile.
- K. Pezzo di legno, che serve a tirar il telaio.
- L. Luogo del telaio al dinanzi della pila.
- M. Telaio di crine, che lascia uscir l'acqua dalle pile, a misura che gli stracci sono lavati.
- m. Manico del telaio, che serve a trarlo dal suo sito.
- N. Chiodi con testa piana, che servono ad attaccare una seletta di crine sul fusto del telaio.
- p. Sperone, che preserva il legno del magli.
- X. Cuneo di legno, che tien ferma la testa del maglio.
- Y. Pirone, che ritiene i magli nella testa degli stipiti dinanzi.
- Z. Pirone di ferro, che passa attraverso alle code dei magli, e loro serve di perno.

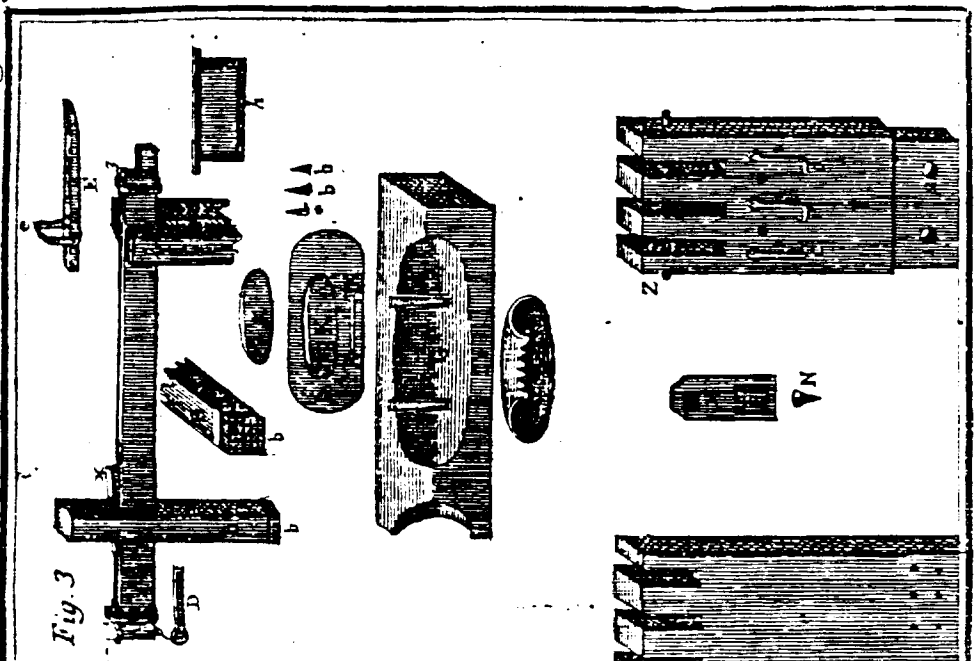
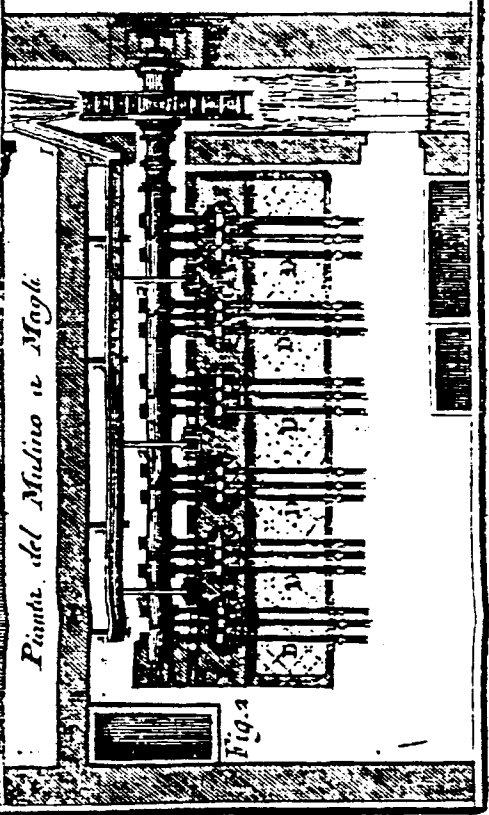
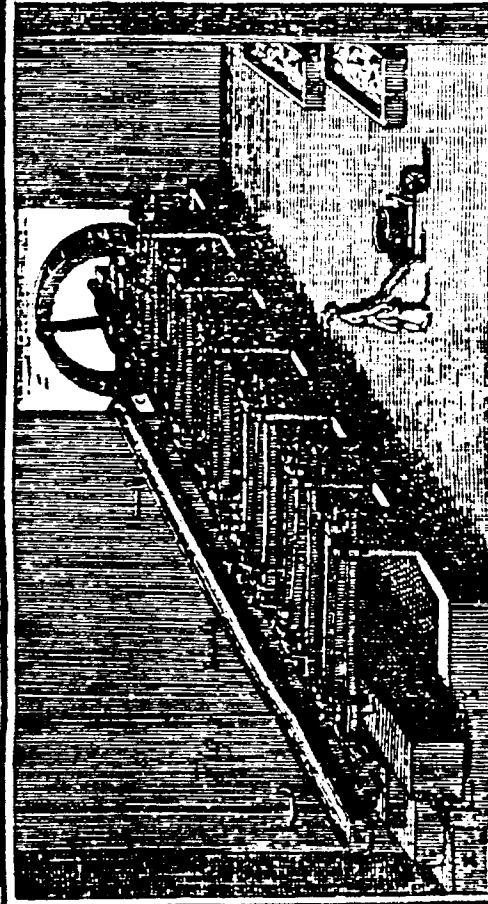


TAVOLA XIII.

FIGURA I.

Forme delle quali si fanno i fogli di Carta.

- A, A. Telajo della forma della Carta.
- B, B. Telajo veduto per di sotto.
- C, C. Fusi corredati di fili d'ottone, per unire e ritenere i fili dell'invergatura, passando ogni volta l'uno d'essi fusi dal di sopra al di sotto, e l'altro dal di sotto al di sopra.
- D, D. Spranghette che sostengono l'invergatura, vedute pel loro lato tagliante.
- E, E. Spranghette vedute per il loro lato rotondo, ch'è il disotto della forma.
- F, F. Fusi nel cominciamento del lavoro.
- H, H. Traversa del telajo, in cui entrano le estremità delle spranghette.
- G, G, H, H. Contrattelajo, o coperta, che applicasi sulla forma.
- I, I. Spranghetta veduta per di sopra, o dalla sua banda acuta.
- K, K. Spranghetta veduta per di sotto, o dalla banda ch'è rotonda.
- L, L. Lama di rame che cuopre le estremità dell'invergatura.
- M, N. Tagliafilo, o filo d'ottone, che serve di prima, e di ultima spranghetta, sulla quale sono perfileate le invergature.
- P, P. Squadre di rame, per unire i pezzi del telajo.

FIGURA II.

Lavoro della Carta quando si formano i fogli, si stendono, e si mettono in soppressa.

- A. Operaio tuffatore, adattato presso la tina, e che trae dalla stessa la sua forma caricata di uno strato di pasta, che dee formare il foglio, per farlo scorrere sin verso il Distenditore.
- B. Tina dell'Operaio, ove sta la pasta stemperata e calda.
- C. Apertura della pistola, che riscalda l'interno della tina.
- D. Coperta della forma.
- D, D. Forme o modelli veduti dall'una banda e dall'altra.
- F. Distenditore, che riceve la forma carica di un foglio, e la rovescia sul panno, o feltro.
- f. Tavoletta che si mette sulla presa innanzi di premerla.
- G. Presa già fatta, o unione di fogli, separati ciascheduno da un feltro.
- g. Bastone adunco, per tirare la presa sotto la soppressa.
- H, H. Soppressa, o Pressojo per ispremer l'acqua dalla presa.
- 1. 2. 3. Pezzi di legno, che servono a caricare la presa, quando la si mette sotto il pressojo medesimo.
- 5. Tavoletta sopra la quale si fa scorrere la forma.
- 6. Sgocciolatojo sopra di cui il Tuffatore mette la sua forma.

7. 8. Bastoni dello sgocciolatojo, contra i quali si rileva la forma.

I. Garzone lavatore di feltri, che discuopre ogni foglio, e porge il feltro al Distenditore.

K. Levatore, o Operaio che distacca i fogli dal di sopra del feltro, e li mette sulla selletta ch'è inclinata, sopra di cui forma la presa bianca.

L. Picciolo pressojo, ove si comprime la Carta in presa bianca.

M. Catinello di rame per mettere della pasta nella tina.

R. Bastone che serve a ritenere la vite della soppressa allorchè si cangia la leva di buco.

FIGURA III.

A, A. Stipiti della soppressa.

B. Tina dell'Operaio ch'è di legno, cerchiata di ferro, etolla sua pistola di rame in forma di vescica, ricoperta di un fodero di tela.

C. Sella della soppressa.

D. Vite della soppressa, corredata di parecchi buchi per passarvi una leva; val ancora meglio, ch'ella sia fatta in forma di lanterna da quattro fusi.

E. Madre vite fissata in alto della presa.

F. Tavola sulla quale si fa la presa.

f, f. Manubri della detta tavola.

G. Legno adunco per tirare essa tavola per li suoi manubri.

H. Tavoletta inserviente di copertura alla presa.

I. Sella del Levatore in forma di telajo inclinato.

L. Candeliere ad uso della tina.

M. Sgocciolatojo della tina.

1, m. Pironi che sostengono la tavola della sella.

N. Contorno della tina colla sua incavatura, ove si addagia l'Operaio.

o. Tavola della sella del Levatore, inclinata circa 30. gradi.

O. Doghe della tina, che vengono tenute unite da cerchi di ferro.

P. Pistola di forma cilindrica, come si adopera in certi paesi.

*. *. Bastoni dello sgocciolatojo.

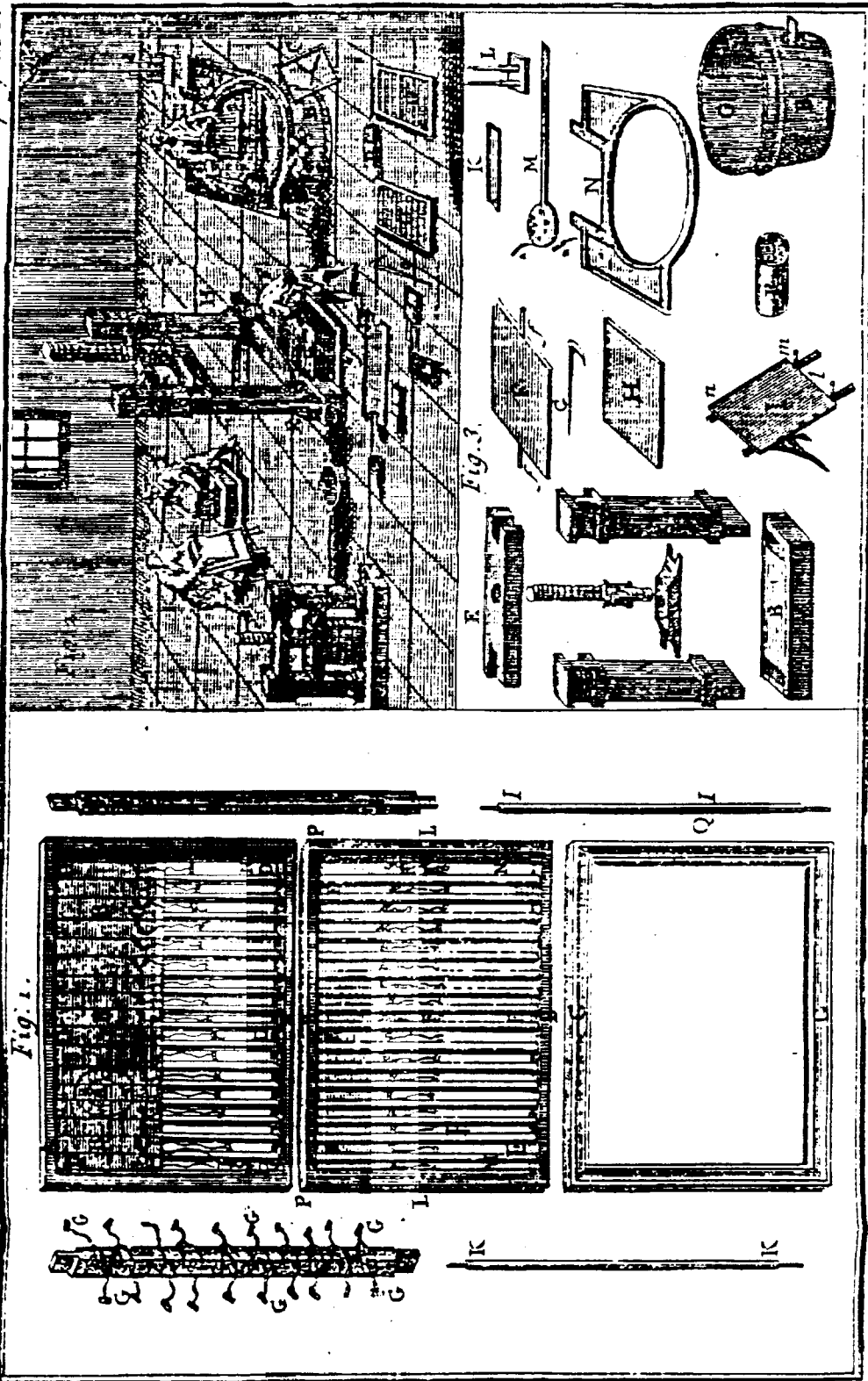


TAVOLA XIV.

FIGURA I.

Incollatura della Carta.

- A. Operajo, che leva dalla caldaja lo stromento fatto a maniera di cesta, che contiene i rimasugli della colla.
- B. Operajo, che la passa pel colatojo, onde separarne le sporciccie.
- C. Operajo, che incolla i fogli della Carta immergendoli nel tuffatojo.
- D. Soppressa in cui si mette la Carta per far sgocciolare il superfluo della colla.
- d, d. Picciole strichette d'abete di cui l'Incollatore si serve.
- E. Spina della soppressa, in cui v'ha un gocciolatojo.
- F. Mastelletto per ricevere il superfluo della colla, che cola dal di sotto della soppressa.
- G. Caldaja, ove si cuoce la colla.
- H. Caldaja, ove si passa la colla.
- I. Caldaja in cui s'incolla, e che si mantiene in un dolce calore.
- K. Stromento pieno di ritagli di pelli co' quali si fa la colla.
- J. Carrucola interveniente a trarre questo stromento dalla caldaja.

FIGURA II.

- A. Mastelletto che riceve la colla della soppressa.
- B. Stromento in cui si fanno cuocere i ritagli di pelli.
- C. Caldaja grande, ove si cuoce la colla.
- D. Picciole strichette d'abete intervenienti a cogliere negli orli i pacchetti di fogli di Carta per incollarli senza lacerarli.
- E. Caldaja in cui s'incolla.
- F. Tripiede sopra cui sta adattata questa Caldaja.
- G. Padella che si riempie di carboni, e si pone sotto la detta caldaja, onde si conservi nella colla un dolce calore.
- H. Catinello di rame per attraversare la colla.
- I. Telaio che si adatta sopra la picciola caldaja con sopravi una telaccia per passare la colla.
- K. Picciola caldaja nel suo fornello.

FIGURA III.

Distenditojo de Carta.

- A. Parte di un Distenditojo in prospettiva.
- B. Donna che mette la Carta in fila innanzi di portarla al Distenditojo.
- C. Donna che distende la Carta colla sua forchella.
- D. Donna che raccoglie la Carta asciutta che sia.
- E. Banco delle Distenditrici.
- F. Scranna sopra cui si adatta la Carta allorchè la si distende.
- G, G. Pilastri del Distenditojo.

FIGURA IV.

Piano di una parte del Distenditojo.

- A. Pertiche quadrate, nelle quali v'hanno dei buchi per sostenere le mazze.
- C. Mazze, o bastoni rotondi, sostenuti da cordicelle.

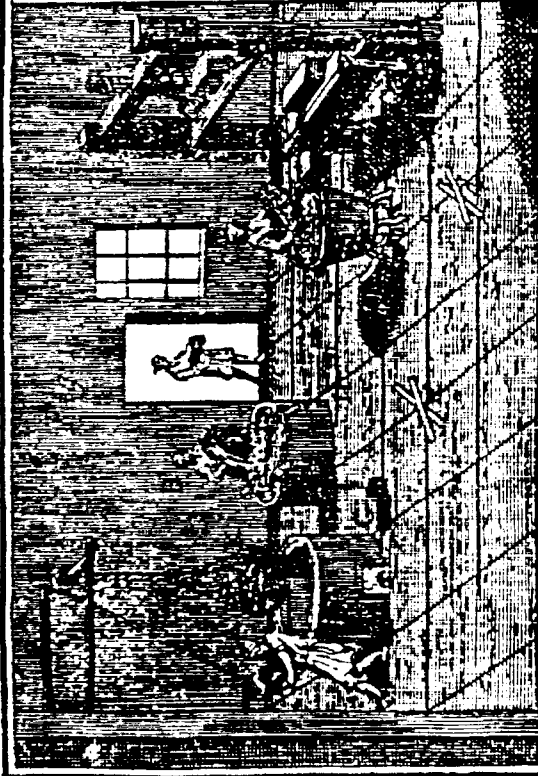


Fig. 3.

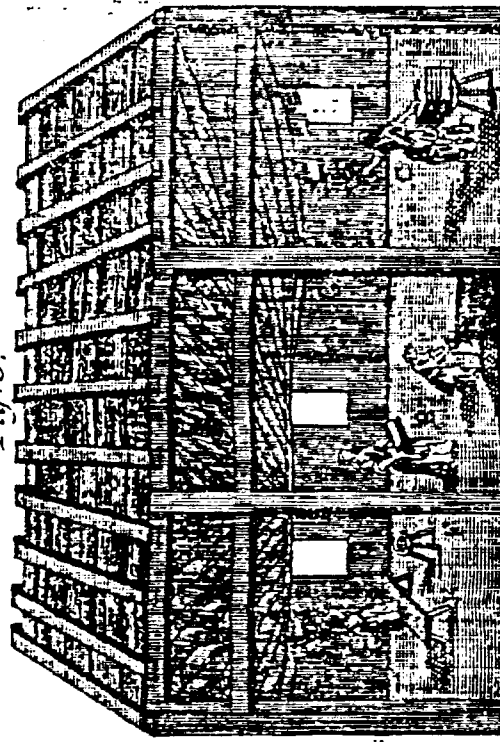


Fig. 4.

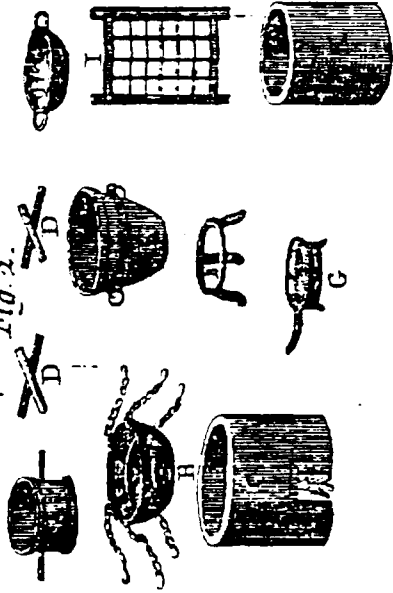


Fig. 2.

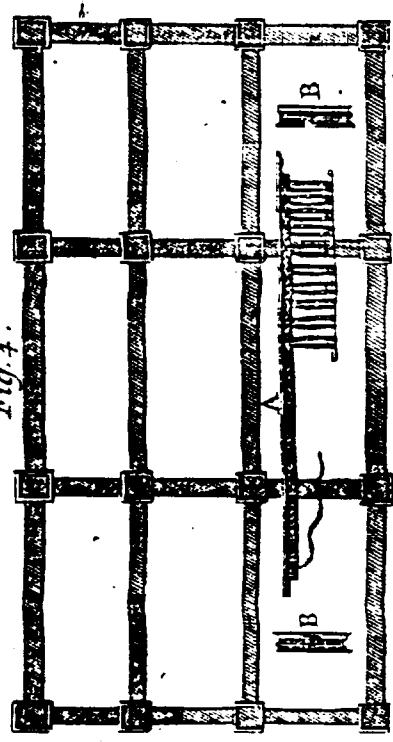


TAVOLA XV.

*Lavoro della lisciatura a mano, e del martello, delle
Cernitrici, e di quello che annoverano
la Carta.*

FIGURA I.

Le Lisciatrici che lustrano la Carta con la pietra focaja, o di selce.

A, A, A. Selci, che si nominano *Lisciatoj*.

B, B, B. Cernitrici, che esaminano la Carta, mirandola attraverso il lume per riconoscerne i difetti.

C. Cernitrice, che polisce la Carta con un coltello.

1. 1. Lisciatoj a parte.

2. 2. Coltelli delle Cernitrici.

D. Balloni di Carta.

FIGURA II.

A. Operaio che ritiene la Carta sotto il martello.

B. Martello, il cui manico attraversa la grossezza della muraglia.

b. Carta sotto il martello.

C. Manico del martello, che vien mosso col mezzo dell'acqua.

D. Ancudine sopra di cui si posa la Carta.

E, E. La stessa ancudine a parte smontata.

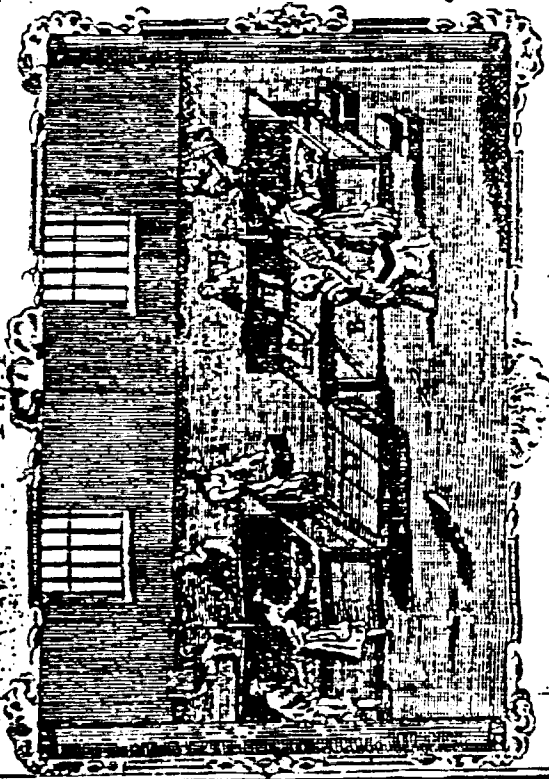
F. Zocco in cui s'incassa il piede nell'ancudine.

G. Balloni o balle di Carta, che sono state lisciate.

Nella Tavola XII. havvi un'altra macchina composta di due cilindri, ed a guisa di laminatore, inventata a lisciar la Carta.

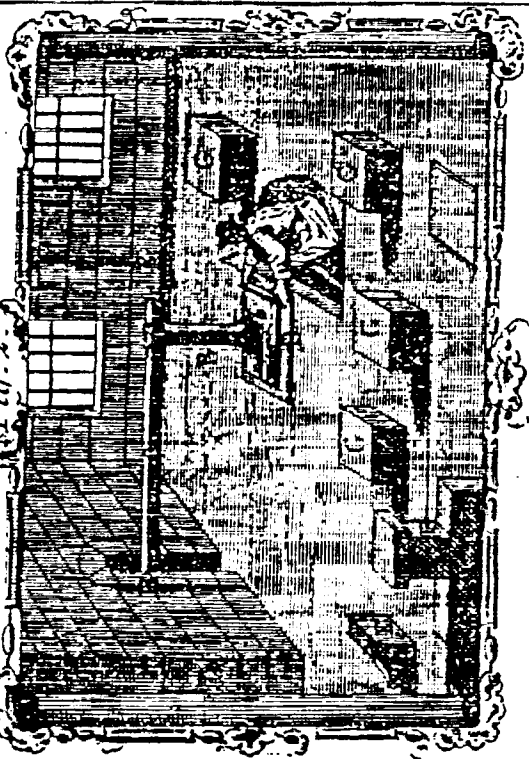
Stanza ove si sceglie e si liscia la Carta

Fig. 1.



Macchina per battere la Carta

Fig. 2.



Renzo SABBATINI

LA MANIFATTURA DELLA CARTA IN ETA' MODERNA:
IL CASO TOSCANO

Volume II

Tesi presentata per il conseguimento
del dottorato di ricerca
dell'Istituto Universitario Europeo
alla Commissione giudicatrice

Louis Bergeron
Paolo Malanima
Carlo Poni
Stuart Woolf

Firenze, Maggio 1988

EUI-BIB



30001

000739955

Renzo SABBATINI

LA MANIFATTURA DELLA CARTA IN ETA' MODERNA:
IL CASO TOSCANO

Volume II

Tesi presentata per il conseguimento
del dottorato di ricerca
dell'Istituto Universitario Europeo
alla Commissione giudicatrice

Louis Bergeron
Paolo Malanima
Carlo Poni
Stuart Woolf

Firenze, Maggio 1988

LA DIFFICILE TRANSIZIONE E LA NASCITA DELL'APPALTO

1. Gli esordi

L'uso della carta come materiale scrittorio è documentato in Toscana fino dagli inizi del XIII secolo;¹ alla fine del Duecento risale la prima testimonianza dell'esistenza di una cartiera: l'edificio era collocato a Colonica, nei pressi di Prato.² Al commercio di carta pratese si dedicano le compagnie Datini, tra la cui contabilità trovano posto numerose registrazioni di trasporti di risme verso il porto di Pisa. Alla precocità dell'insediamento manifatturiero (di dimensioni assai ridotte) fa riscontro la successiva eclissi dell'area pratese,³ ridotta in posizione marginale, dalla quale si riscatterà, solo momentaneamente, negli anni centrali del XVIII secolo con l'entrata in funzione del grande edificio della Briglia.

A Colle di Val d'Elsa la manifattura della carta fa la sua comparsa nei primi anni del Trecento e rapidamente vi si diffonde, oscurando la fama di Prato.⁴ Le portate catastali del 1428 rivelano l'esistenza di una decina di "case apte a fare carte", collocando la cittadina toscana tra i maggiori centri cartari italiani.⁵

Le frammentarie informazioni che la fonte fiscale fornisce permettono di evidenziare alcuni aspetti, che trovano conferma nel successivo sviluppo della manifattura cartaria colligiana. La proprietà appare spesso frazionata: quote di edifici (la metà, un terzo) vengono vendute, affittate, passano in dote da

una famiglia cartaria all'altra, pur mantenendo integra l'unità produttiva. In seguito si cerca di far coincidere la proprietà con la completezza del ciclo produttivo: una cartiera di quattro- cinque pile viene trasformata, con una piccola aggiunta, in due distinte manifatture di tre pile, dando luogo a quella polverizzazione dell'apparato produttivo di cui sono inequivocabile testimonianza i capitoli cinquecenteschi dell'Arte dei cartai colligiani.

Dal catasto del 1428, la figura sociale del proprietario non emerge con caratteristiche univoche: alcuni edifici appartengono a famiglie dotate di beni cospicui, interessate ad altre attività manifatturiere (nel settore della lana), con una stretta rete di rapporti con Firenze; per altre famiglie la cartiera rappresenta il bene di maggior rilievo, se non l'unica proprietà. Tale diversità si riflette nella forma di conduzione: qualche edificio è dato in affitto, per un canone annuo che si aggira tra i 18 e i 25 fiorini; alcuni sono gestiti direttamente dai proprietari, spesso "a compagnia" con altri cartai; altre cartiere sono condotte con "garzoni... a salario".⁶

Su attrezzature, produttività e commercio della carta, le portate catastali proiettano una luce assai fioca, che non permette considerazioni generali. L'attrezzatura della cartiera-tipo dell'area colligiana nel XV secolo si può ricostruire --come si è visto nella parte introduttiva--⁷ attraverso l'inventario del 1451 dell'edificio in seguito denominato 'Il Nespolo'.

Le cartiere colligiane sono di dimensioni molto ridotte: un tino e tre-cinque pile non ancora completamente specializzate (manca la pila 'sferrata' che ha la funzione di

amalgamare il pesto). In tali manifatture trovano lavoro pochissimi addetti, appartenenti ad una-due famiglie, che occasionalmente forniscono anche manodopera aggiuntiva. La produttività rimane al di sotto delle loro potenzialità strutturali per la non sviluppata organizzazione del lavoro, che comporta frequenti rotture di continuità nel processo produttivo, e per le interruzioni stagionali, dovute ai fattori climatici.

2. I capitoli cinquecenteschi dell'Arte

Il silenzio delle fonti sui primi secoli di attività della manifattura cartaria viene rotto, a metà Cinquecento, dalla discussione attorno al nuovo statuto della corporazione.² Non si conosce la data di costituzione dell'"Arte della carta della terra di Colle"; nei Capitoli del 1548 si parla di "conservazione et augumento" e di "riforma" di precedenti statuti, ai quali non si fa un riferimento preciso. L'organizzazione corporativa dei cartai colligiani, se mai era stata di qualche efficacia, doveva essersi da tempo sfaldata, tanto che nel 1546 i maestri avevano stipulato una "convenzione" privata, destinata a valere per sei anni.

In fase di approvazione delle nuove disposizioni "per dare ordine et forma a decta Arte de cartai et a chi quella exercita", gli Otto di Pratica di Firenze si trovano ad affrontare il problema dei limiti di validità del precedente contratto che legava i manifattori. La risoluzione conferma solen-

nemente il principio corporativo: la vecchia convenzione viene annullata "come quella che non si poteva fare, così secondo gli statuti, come di ragione, quanto che proibiscono gli monopolij et altre simili conventioni di artefici privatamente facti, et che non sono stati deliberati per via di statuti della Comunità o almanco della Università et Arte de cartai della terra di Colle, et approvati di poi secondo gli ordini". Intransigente sui principi, la magistratura fiorentina sarà più comprensiva verso alcune specifiche richieste di modifica del testo predisposto dalla Balia di sei notabili colligiani.

Il complesso organigramma dell'Arte cerca di contemperare gli interessi dei proprietari delle cartiere e degli affittuari con quelli dei cartai "a salario", ai quali è riservato un ruolo di secondo piano. Il governo della corporazione è affidato ad un console e a dieci consiglieri, sei dei quali sono estratti dalla 'borsa' dei proprietari e affittuari, e quattro da quella dei semplici 'matricolati'. Per la carica di provveditore sono 'imborsati' solo coloro che effettivamente -- proprietari o affittuari-- "lavorassino o lavorare facessino decti fogli", con l'esclusione di coloro che producono carta straccia. A coloro che gestiscono direttamente e in proprio le cartiere sono riservate anche le funzioni di camarlingo e uno dei tre seggi di sindaco; gli altri due sindaci vengono estratti dalla borsa dei matricolati salariati. Al fine di evitare "tutte le confusioni et discordie", le cariche dell'Arte non possono essere ricoperte, contemporaneamente, da più di un esponente per "consorteria", e limitazioni sono previste anche per i soci di una medesima cartiera.

All'organizzazione corporativa sono assegnate due funzioni principali: la salvaguardia della qualità del prodotto e il rifornimento della materia prima; la commercializzazione della carta rimane prerogativa dei singoli proprietari. Il consiglio dell'Arte, a maggioranza di due terzi, stabilisce quali sono le cartiere con l'attrezzatura sufficiente alla lavorazione degli stracci fini per produrre carta di prima qualità: il problema si poneva in maniera particolare per gli edifici dotati di sole tre pile, risultato della divisione tra fratelli o soci. Del fenomeno si occupa espressamente lo statuto: il capitolo 32 stabilisce che, se ciascuna delle due parti non ha almeno due pile 'a cenci' e una 'a fiorato', non potrà mai essere dichiarata idonea a "lavorare carta fina".

In caso di divisione, la prima stesura dei Capitoli prevedeva che ciascuna parte --ottenuto il beneplacito dell'Arte-- avesse diritto alla metà degli stracci in precedenza assegnati all'intero edificio. In seguito, gli Otto di Pratica accettano la richiesta di considerare ciascuna metà come una nuova manifattura, riconoscendo ai proprietari il diritto a prelevare l'intera quota della materia prima. La pratica della divisione degli edifici trova riconoscimento e incentivo: è attraverso tale meccanismo che nel corso del Cinquecento il numero delle cartiere continua a crescere, fino alle 17 unità produttive presenti alla metà del XVII secolo. La polverizzazione degli impianti induce una modificazione anche nel gruppo sociale dei proprietari, che si presenta con risorse economiche sempre più limitate.

Per la difesa della qualità del prodotto gli statuti vietano la fabbricazione di carta bianca e di carta straccia nel

medesimo edificio: le due lavorazioni devono rimanere nettamente distinte e ogni cambiamento di produzione deve essere in anticipo comunicato all'Arte e mantenuto poi per almeno un anno. Lo scopo è quello di evitare che vengano utilizzati stracci di qualità inferiore per la carta da scrivere o da stampa.

I Capitoli dedicano particolare attenzione al rifornimento degli stracci, difficoltoso nonostante il bando granducale del 1544 ne vietasse l'esportazione. L'Arte, attraverso il proprio provveditore, si riserva il monopolio della raccolta, e, con un sistema di sorteggi che garantisca la più assoluta imparzialità, ne cura la distribuzione alle singole cartiere, a proporzione delle pile 'a cenci' funzionanti. A tal fine, la fermata della "terza pila" o dell'intera cartiera deve essere tempestivamente comunicata; se l'interruzione si protrae, il proprietario perde il diritto a partecipare alla divisione della materia prima, a meno che non vi sia "qualche giusta causa", cioè "quando l'acqua non venisse... o per mancamento universale di cenci".

Le quote spettanti alle cartiere con due pile (500 libbre) e a quelle con tre (650) non sono proporzionali e la divisione del carniccio per fabbricare la colla viene effettuata in maniera paritaria fra tutte le manifatture: la "terza pila" risulta penalizzata, tanto che gli Otto di Pratica accoglieranno la richiesta compensativa di aumentare da due a tre mesi l'anno il periodo di inattività consentito. L'ampliamento delle unità produttive viene disincentivato da tali meccanismi,

che contribuiscono a determinare uno sviluppo basato sulla moltiplicazione di un modulo di ridottissime dimensioni, che abbiamo definito 'a grappolo'.¹⁰

Per la gestione delle cartiere si formano spesso delle società, che rimangono in vigore per periodi molto brevi; qualche imprenditore talvolta si trova impegnato contemporaneamente in più di una manifattura. Il sistema ottiene un riconoscimento formale in fase di approvazione definitiva del nuovo statuto. A tali imprenditori si concede di far lavorare i cenci nelle cartiere che ritengono più adatte; mentre, in tutti gli altri casi, la quota assegnata a ciascun edificio viene dichiarata non cedibile e sono vietati prestiti, regali o vendite di materia prima. L'eccezione introduce un elemento di flessibilità in un meccanismo rigidamente configurato, inteso più alla conservazione che all'"augumento".

Un intero capitolo degli statuti è dedicato alle due feste annuali, da organizzare per S. Alberto (patrono della città) e in un'altra data a scelta del console nei primi mesi dell'anno, affinché "li maestri dell'Arte et li matricolati habbino qualche recreazione a laude et gloria et honore di Dio principalmente, et dipoi delle persone loro". Le cerimonie sono regolamentate nei minimi particolari: il console deve invitare i governatori, il cancelliere, lo scrivano, il provveditore, il camarlingo e quindici matricolati a sua scelta, "pur che siano persone onorevoli et habili al governo di decta Arte". I convitati devono essere "in mantelli neri et berrette onorevoli et honorevolmente vestiti di calse e pianelle, et sotto il mantello di veste honorevole, et il consolo col mantello et cappuccio". Il camarlingo li passa in rassegna, e vi sono pe-

santi multe per gli assenti ingiustificati e i malvestiti; ciascuno deve avere una fiaccola "di quelle dell'opera del Chiudo". Poi in corteo, "mettendo sempre innanzi i più attempati o graduati, civilmente et onorevolmente... con li trombetti del comune" si recheranno alla cattedrale di S. Alberto a depositare la loro offerta. Più tardi, alla casa del console, o nel palazzo del comune, ci sarà una "coletione onorevole", per la quale si potranno spendere fino a quattordici scudi. L'"invitata" --come la definiscono i Capitoli-- si chiuderà con un breve discorso del console.

In seguito, il calendario delle festività dei cartai colligiani si strutturerà in maniera precisa. Nei primi decenni del Settecento sono previste tredici giornate e mezzo di astensione dal lavoro, oltre le feste 'comandate' dalla Chiesa. In alcuni casi si tratta della partecipazione dei lavoratori della carta a momenti liturgici generali: il giovedì e venerdì santo, i giorni delle Rogazioni; in altri di festività riconosciute dall'intera collettività, come S. Marziale, S. Croce e S. Alberto. "Feste dei cartai" sono definiti il 21 novembre (Presentazione di Maria Vergine al tempio) e il 13 dicembre (S. Lucia); ma sono festivi anche i giorni di S. Antonio Abate, S. Gregorio, S. Marco e S. Caterina d'Alessandria; le cartiere rimangono chiuse metà giornata per S. Agostino e S. Francesco.¹¹

Il ruolo religioso e pubblico è una caratteristica costante delle corporazioni:¹² a Fabriano l'Arte dei cartai è impegnata in cerimonie analoghe a quelle colligiane per S. Maria Maddalena, per la Candelora e per Pasqua;¹³ a Voltri la patrona è S. Lucia: in quell'occasione vengono rinnovate le cariche dell'Arte, e alla cappella della santa vengono devolute le

somme pagate per le infrazioni alle regole dello statuto.¹⁴ A Villa Basilica l'anno sociale delle cartiere si chiude per S.Caterina d'Alessandria, giorno in cui i proprietari (ancor oggi) offrono un pranzo ai cartai loro dipendenti.¹⁵

L'assenza di documentazione coeva non consente di trarre dalla lettura dei Capitoli indicazioni più approfondite sull'organizzazione del lavoro all'interno delle manifatture, sulla loro incidenza nella vita della comunità e sulla dialettica sociale indotta dallo sviluppo delle cartiere, come sarà invece possibile per il periodo dell'appalto, e in particolare per la prima metà del Settecento.

3. La crisi di metà Seicento

Il riordino dell'Arte aveva coinciso con la congiuntura favorevole della seconda metà del Cinquecento: "L'esercizio del far carta", si afferma nel bando granducale del 1° luglio 1574, è "di nuovo largamente ampliato, e di maniera, che non sarà più mestiere farne condurre di Stati alieni".¹⁶ Analoga ottimistica visione è contenuta nello statuto delle gabelle del 1579, dove si proclama che le cartiere "vanno continuamente crescendo".¹⁷

Questi ripetuti provvedimenti governativi sono però indice della difficoltà di reperimento della materia prima: male cronico della manifattura cartaria europea, che periodicamente si acutizza.¹⁸ La situazione è particolarmente grave all'inizio del XVII secolo. Il bando che vieta l'estrazione degli stracci

viene replicato nel settembre del 1600 e, con toni drammatici, nel marzo 1628: "Tanto nella città di Colle, quanto altrove nel dominio fiorentino, si sono serrati, e si vanno serrando gl'edifici da far la carta". Le pene per i trasgressori vengono inasprite: oltre alla confisca della merce e delle bestie che la trasportano, è prevista una multa di dieci scudi per ogni balla di cenci, "e di più tratti tre di fune da darsigli in publico al vetturale". A chi permetterà, anche attraverso una denuncia segreta, di scoprire un atto di contrabbando andrà un compenso di quattro scudi da parte dell'Università dei cartai di Colle, oltre al terzo del valore della pena pecuniaria inflitta.¹⁹

Il diffondersi della pestilenza, bloccando completamente la raccolta degli stracci, rende insostenibile la situazione: molte cartiere sono chiuse --si lamentano i colligiani all'inizio del 1631-- la carta rimane invenduta, alcuni cartai hanno lasciato la città, tante famiglie sono ridotte in miseria.²⁰

I problemi della manifattura della carta non derivano solo dalla congiuntura eccezionalmente negativa: vi sono nodi strutturali, che affondano le radici nello stesso meccanismo di crescita dei secoli passati. Superata la crisi acuta della peste, le cartiere continuano a languire: i piccoli proprietari colligiani --come confermano le vicende successive-- non hanno disponibilità di capitali per compiere investimenti, e sono in difficoltà anche a garantire il normale processo produttivo, che richiede un discreto capitale circolante.²¹

Per risolvere il problema e porre un freno alla "declinazione che ogni giorno va facendo l'Arte della carta", nel

corso del 1646, sotto gli auspici del Granduca, si svolgono numerose riunioni dei "padroni e maestri interessati" con il mercante Lorenzo Buonaccorsi. La complessa soluzione concordata tra le parti, anche se non divenne mai operativa, riveste grande interesse come immediata anticipazione della forma che prenderà, almeno in certi periodi, l'appalto generale della carta.

Lo strumento d'accordo viene stipulato il 2 gennaio 1647; esso consente, in primo luogo, di tracciare un quadro preciso della manifattura cartaria colligiana.²² Le cartiere sono divenute diciassette: tredici producono carta fine e quattro lavorano 'a nero': lo sviluppo era avvenuto col meccanismo della ripetizione del modulo produttivo di ridotte dimensioni che emergeva dai Capitoli di metà Cinquecento. Le stime dei canoni di affitto: 65 scudi per gli edifici a carta straccia, da cento a 135 scudi per quelli 'a bianco', confermano la sostanziale omogeneità di strutture e attrezzature delle cartiere di Colle. Solo quattro edifici sono dati in affitto; nella maggioranza dei casi il proprietario gestisce direttamente la cartiera, che quasi sempre rappresenta la parte più cospicua dei suoi beni.

L'accordo prevede la costituzione di una "unione generale di tutta l'Arte": ciascun proprietario o affittuario conferisce un capitale de tre-quattrocento scudi se lavora carta bianca e di 100-150 se fabbrica carta straccia; il Buonaccorsi vi impegna in proprio la stessa cifra, complessivamente circa cinquemila scudi. Poiché il proprietari possono avere difficoltà a reperire il denaro contante, il Buonaccorsi accetta che "per il capitale da mettersi da loro", siano calco-

lati anche "arnesi buoni", cenci, carnicci e carta. Coloro che neppure in questo modo raggiungeranno il valore della quota da versare, potranno prendere denaro a prestito dal mercante, che lo fornirà senza interesse, in cambio della metà "dell'utile che per esso a loro verrà". Il meccanismo dei prestiti, rivelatore delle difficoltà padronali, si configura come un rapporto tra il singolo cartaio e il Buonaccorsi, senza che l'"Unione dell'Arte" ne venga coinvolta.

Nell'ambito della progettata "Unione", l'iniziativa economica è totalmente affidata al Buonaccorsi. E' il mercante che amministra il capitale, può assumere ministri, affittare magazzini; che provvede la materia prima, "al meglio e più vantaggioso prezzo", e che tiene ben riforniti i cartai; è lui che "giornalmente" ordina alle varie cartiere la quantità e qualità di carta da fabbricare; è solo lui che può vendere il prodotto, nei luoghi e nelle forme che riterrà più opportuni, "si per contanti, come per tempo o in baratto".

Quale spazio rimane per i proprietari che gestiscono la cartiera e per gli affittuari? I primi riceveranno il canone di affitto stabilito; gli uni e gli altri avranno una "provvisione" mensile di cinque scudi per il loro compito di "invigilare... e procurare con ogni studio e diligenza che dalle loro maestranze si fabbrichi la carta della migliore qualità e bontà che si potrà... secondo li statuti e le leggi dell'Arte loro, alle quali si sottopongono e promettono di osservare". Il compenso comprende anche l'"acquidernatura e maestranza" della carta nel caso delle fabbriche 'a bianco', oppure l'impiego di una persona a "far lo straccio, riccorlo e assettarlo" in quelle 'a nero'. Proprietari e affittuari sono relegati al

ruolo di "buoni ministri", dal quale si differenziano solo per la partecipazione agli utili, al momento del bilancio annuale, in proporzione alla loro quota di capitale (tenuto conto del prestito ricevuto) e della quantità e qualità di carta fabbricata nella loro cartiera.

L'accordo doveva entrare in vigore il 1° marzo 1647, ma la data slitta, e nel frattempo viene stipulato un nuovo contratto.²³ In esso si parla di problemi di interpretazione e di difficoltà di applicazione del vecchio testo; in realtà il nuovo accordo risulta profondamente differente. Non si tratta più di una società tra i cartai e il Buonaccorsi, per quanto in posizione non paritaria. La convenzione stipulata il 15 marzo 1647 stabilisce che i gestori delle cartiere (sia proprietari che affittuari) possono lavorare solo per il Buonaccorsi, al quale devono consegnare tutta la carta prodotta, con il divieto assoluto di poterne vendere in proprio. Dal mercante essi ricevono la materia prima ai prezzi convenuti, e altrettanto fissati sono i compensi per ogni balla di carta, secondo una dettagliata tabella che tiene conto del formato e della qualità.²⁴

I cartai vengono in tal modo a perdere ogni rapporto, per quanto mediato, con il mercato, mentre rimangono pienamente responsabili della sfera della produzione, secondo un meccanismo molto simile alla 'convenzione' diffusa nella manifattura genovese. Il problema della mancanza di capitali è risolto solo per quanto riguarda l'approvvigionamento della materia prima, ma rimane --e si aggrava-- per quanto riguarda la possibilità di compiere investimenti nella cartiera. Il nuovo meccanismo non può che spingere i proprietari a sfruttare al massimo la scarsa attrezzatura esistente, con gravi conseguenze sulla qua-

lità del prodotto e sulle possibilità di sviluppo della manifattura.

La tormentata vicenda dell'accordo si intreccia con l'esperimento granducale di introduzione della carta bollata, il cui esito negativo ne determina gli sviluppi. L'idea di introdurre la carta bollata si concretizza nel dicembre 1645 con l'istituzione di una commissione che ne studi le modalità di attuazione; il 5 gennaio 1646 viene emanata la legge: il provento del bollo andrà a favore del Monte di Pietà di Firenze.²⁵ La novità non risulta indolore: "venendo giornalmente nuove difficoltà intorno all'esecuzione della legge", nel marzo viene emanata una nuova disposizione; ma i meccanismi burocratici dell'amministrazione granducale non rispondono adeguatamente e la situazione non migliora.

La relazione presentata dai deputati al Granduca nel luglio 1647 contiene un giudizio netto: "Questo negozio non solamente non riesce dell'utile, che fu nella sua introduzione supposto, ma ne ancho arriva alla metà di quello, e forse a fare bene il conto di quanto per tal cagione si scapita in altro, piuttosto si troverà esser di danno... perché ne' risulta molto impedimento nelle contrattazioni tra i sudditi".²⁶ Di fronte a tale insuccesso, Ferdinando II decide di revocare la legge sul bollo, tanto più che aveva già provveduto a destinare altre entrate alle indebolite casse del Monte con l'aumento di ben otto scudi per balla della gabella sulla carta.²⁷

Il Monte di Pietà diventa fiscalmente interessato alla carta nel giugno 1647 e subito si trova coinvolto nei problemi di una manifattura che stava vivendo una crisi complessa.

4. La convenzione del Monte con i cartai

Appena i Nuovi ordini dell'augumento della gabella della carta giungono a Colle, il console dell'Arte invia al Monte un memoriale.²⁹ Le obiezioni dei cartai colligiani sono di due ordini. In primoluogo, essi non vedono come conciliare l'obbligo di consegnare tutto il prodotto alla dogana con l'impegno sottoscritto con Lorenzo Buonaccorsi, appena entrato in vigore. Con la nuova e tanto pesante gabella --è l'altra obiezione-- il prezzo al pubblico della carta toscana sarà talmente alto che rimarrà invenduta, se non si provvede ad aggravare la gabella di introduzione del prodotto estero.

Il primo problema non tarda a esplodere con drammaticità. Le vicende di questo movimentato 1647 vengono ricostruite dagli ufficiali del Monte in un memoriale al Granduca, consegnato nel novembre.³⁰ Il 14 ottobre il mercante Buonaccorsi si presenta di fronte al Monte e lamenta che, con la nuova gabella, il suo impegno verso i cartai è divenuto insostenibile: intende che la fabbricazione della carta venga sospesa fino a suo ordine e interrompe il rifornimento di stracci. Da Colle, nei giorni successivi, l'Arte invoca un intervento "di giustizia" che obblighi il mercante a consegnare la materia prima; mentre il ministro della gabella della carta descrive la preoccupante situazione dei proprietari di cartiera, "in necessità di serrare i loro edificii et licenziare i manifattori, con gravissimo danno di tutto il mestiero". Il magistrato del Monte

decreta, in via provvisoria, di rifornire i cartai, ma non li disobbliga dall'osservanza del contratto con Buonaccorsi. Il problema è risolto solo in parte: si ricomincia a produrre carta, ma il mercante si rifiuta di acquistarla. Giunge intanto a Firenze la notizia della chiusura di due cartiere e del licenziamento dei "garzoni".

Forzato dai gravi risvolti sociali della situazione, il Monte di Pietà da semplice beneficiario della gabella si trasforma in imprenditore: il 14 gennaio 1648 viene stipulata una convenzione con i cartai colligiani, che ricalca l'ultimo accordo siglato con Buonaccorsi.³⁰ Nel caso della carta, il sistema dell'appalto, prima di essere quella gabbia allo sviluppo, calata dall'alto, descritta da molta letteratura, è stato rivendicato e perseguito dal basso, come tutela e sostegno di una manifattura che non trovava al proprio interno capacità imprenditoriali e capitali per superare il suo stato di crisi. Che poi la cura si sia rivelata incapace di guarire il male, e ne abbia addirittura incancrenito taluni aspetti, è problema complesso, che occorre analizzare nelle varie fasi in cui si articola la secolare vicenda dell'appalto.³¹

Nella convenzione triennale con i cartai, il Monte assume su di sé impegni e prerogative che erano stati del Buonaccorsi: rifornisce gli stracci (ad un prezzo leggermente più alto);³² ha il monopolio della vendita della carta, che paga ai proprietari secondo le vecchie tariffe, con qualche leggero ribasso. La cifra massima che il Monte intende investire nella manifattura della carta è fissata in cinquemila ducati: una somma quasi identica a quella prevista per il mercante privato nella prima ipotesi di 'Unione'. In aggiunta alla richiesta di

lavorazione "in conformità e secondo gli ordini e consuetudini della buona arte", una nuova clausola prevede che proprietari e affittuari debbano tenersi ben riforniti di feltri e forme.

La "totale amministrazione, maneggio e cura di questo negozio della fabbricazione della carta" viene affidata a Girolamo Buonaccorsi e Giovan Battista Pasci: in cambio degli utili sulla vendita della carta, essi si impegnano a versare nelle casse della pia istituzione l'ammontare della gabella ed un interesse del quattro per cento sui cinquemila scudi investiti dal Monte.³³ Tra i compiti dei due concessionari c'è quello di vigilare che tutta la carta prodotta venga consegnata alle dogane: il problema si pone soprattutto per Colle, ma due cartiere sono attive anche a Prato e a Pescia, e una lavora ad Arezzo.³⁴

Attraverso lo strumento della convenzione con Buonaccorsi e Pasci, il Monte cerca di garantirsi un introito sicuro e di limitare il proprio coinvolgimento diretto nella complessa problematica della produzione. Entrambi gli obiettivi verranno mancati.

5. Le difficoltà di mercato

Nel novembre 1648, a pochi mesi dalla firma della convenzione con i cartai di Colle, il provveditore del Monte Ugo Minerbetti traeva un primo bilancio: il capitale di cinquemila scudi era già tutto impegnato e nella dogana della Val-

delsa rimanevano invendute otto-novecento balle di carta. Egli limitava a seicento balle la quantità da convogliare a Firenze; la carta prodotta in sovrappiù poteva essere venduta in proprio dai cartai: dietro pagamento dell'aumento della gabella, per quella esitata nello Stato, versando una lira per ogni balla alla dogana ("per supplire alle spese") per la carta esportata.³⁵

Il problema della sovrapproduzione, che affliggerà a lungo la manifattura cartaria, si presenta fino dagli inizi, reso più evidente dall'incapacità del Monte a gestire con qualche efficacia la fase di commercializzazione. La difficoltà viene elusa restituendo ai proprietari delle cartiere la possibilità di vendere direttamente il loro prodotto; una prerogativa della quale essi facevano volentieri a meno in cambio dello sbocco certo e protetto previsto dalla convenzione. Le esportazioni, attraverso il porto di Livorno, sono occasionali ed episodiche: l'operazione era tanto rischiosa, che nella prima ipotesi di convenzione con Buonaccorsi i proprietari potevano esserne esonerati.³⁶ Per qualche anno i cartai godranno della possibilità di far navigare la carta (mentre ben presto sarà loro di nuovo interdetto il mercato interno): ne approfitteranno con qualche continuità solo le due cartiere pesciatine, per le quali il Monte ordina una filigrana speciale.³⁷

In una congiuntura di generale depressione dell'economia, il mercato interno si mostra poco elastico nonostante che un bando degli inizi del 1648 obbligasse tutti gli uffici pubblici ad utilizzare carta toscana, vietasse l'importazione di ogni tipo di "carta da scrivere di Genova, o di altri luoghi, che venga da ponente", e sottoponesse quella di qualità inferiore

all'aumento della gabella in modo da renderla non concorrenziale.³⁹

Di fronte a tale situazione, il provveditore Minerbetti gioca la carta dei prezzi, sui quali avevano attirato l'attenzione i cartai fin dall'entrata in vigore delle nuove disposizioni fiscali. A partire dal mese di giugno egli aveva diminuito il prezzo al pubblico della carta da scrivere e di quella da finestre ("da impannate"), i due generi più diffusi.⁴⁰ Il buon effetto della misura spingeva ora il Monte a generalizzare tale diminuzione, tanto più che il Minerbini era riuscito a far accettare alla grande maggioranza dei proprietari di cartiera una riduzione del compenso in cambio di un leggero aumento dei fogli di seconda scelta ("mezzetti") tollerati in ciascuna balla. "Ci contentiamo di addolcire i prezzi della carta, e qualità di essa --recita il documento sottoscritto il 29 giugno 1648-- acciò il Monte di Pietà di Firenze possa trovare l'esito più facilmente, non ostante sia di qualche nostro danno".⁴¹ Nei confronti dei quattro proprietari che rifiutano la diminuzione, il Monte adotta come metodo di pressione un inasprimento del controllo sulla qualità: il provvedimento più temuto dai conduttori di cartiera.⁴²

Le tabelle che seguono (numeri 1 e 2) riassumono i dati contenuti in diversi documenti del 1648.⁴³ Le cartiere colligiane sono in grado di produrre 28 diverse qualità di carta e cartone, ma la produzione reale e significativa dal punto di vista della quantità si riduce a poco più di una decina di formati: quelli per i quali viene concordata la diminu-

Tabella n. 1

COMPOSIZIONE E PESO DELLE BALLE PER OGNI QUALITA' DI CARTA

(Fonti: ASF, MdPB 514, 556)

Qualità	Risme per balla	Risme di mezzetti	Peso in libbre
Imperiale	3	1	234
Papale	4	1	220
Reale grossa	5	1	220
Mezzana grande	8	1	240
Mezzana ordinaria	10	2	240
Comune di 18	14	2	252
Della mano alla genovese	20	4	240
Da scrivere buona	20	4	200
Real grande da finestre	8	2	240
Di trenta da finestre	10	2	300
Real ord. da finestre	10	2	240
Leoncina da stampa	16	-	256
F. di quarto da stampa	16	-	240
F. della mano da stampa	20	-	260
F. comune di 18	14	-	252
F. piccolo da stampa	20	-	240
F. reale da involtare	10	-	240
F.ne reale da cartocci	10	-	220
F.ne piccolo da cartocci	20	-	160
Carta suga da fontanelle	20	-	120
Reale turchina	10	-	240
Turchina piccola	20	-	200

Nota: Carta da zucchero, Carta da berrette, Cartoni ordinari, Cartoni turchini, Cartoni bianchi si vendono a peso.

Tabella n. 2

COMPENSI AI PRODUTTORI E PREZZI PER OGNI QUALITA' DI CARTA

(Fonti: ASF, MdPB 514, 556)

Qualità	Compenso produtt.		Prezzo	Prezzo
	Genn.'48	Nov.'48	Colle	FI
Imperiale buona	115	a	167	190
mezzetti buoni	88	a	---	---
Papale buona	100	a	156	176
mezzetti buoni	80	a	---	---
Reale grossa buona	86	a	135.5	152
mezzetti buoni	77	a	---	---
Mezzana grande buona	86	a	146	158
mezzetti buoni	77	a	---	---
Mezzana ord. buona	86	a	134.4	152
mezzetti buoni	77	a	---	---
Comune di 18 buona	86	84	134	151
mezzetti buoni	77	a	---	---
Della mano alla genovese	105	100	151	165
mezzetti buoni	90	a	---	---
Da scrivere buona	84	80	131	150
mezzetti buoni	77	a	---	---
Real grande da finestre	92	80 b	150	170
mezzetti buoni	77	a	---	---
Di trenta da finestre	88	b	148	165
mezzetti buoni	77	a	---	---
Real ord. da finestre	84	b	---	---
mezzetti buoni	77	a	---	---
Leoncina da stampa	70	a	99	112
F. di quarto da stampa	70	a	99	112
F. della mano da stampa	72	70	99	112
F. comune di 18	72	70	99	112
F. piccolo da stampa	64	63	92	112
F. reale da involtare	64	63	92	105
F.ne reale da cartocci	54	a	75	90
F.ne piccolo da cartocci	35	34	55	70
Carta suga da fontanelle	35	32	53	63
Carta straccia nera	25	a	---	---

(segue)

(segue Tabella n. 2)

Qualità	Compenso produtt.		Prezzo Colle	Prezzo FI
	Genn.'48	Nov.'48		
Reale turchina	60	a	---	---
Turchina piccola	60	a	90	105
<u>carta a peso: ogni 100 libbre</u>				
Carta da zucchero	15	a	---	---
Carta da berrette	15	a	---	---
Cartoni ordinari	15	14	---	---
Cartoni turchini	20	14	---	---
Cartoni bianchi	20	20	---	---

Note: (a) Probabilmente senza variazioni.

(b) Non è specificato a quale tipo di carta da finestre il dato si riferisca.

zione del compenso ai cartai. In seguito la gamma dei prodotti verrà ampliata con la fabbricazione di carta 'alla francese', 'alla veneziana', 'all'amburghese'.

L'unità di misura utilizzata nelle contrattazioni è la balla, composta da un numero di risme variabile a seconda della qualità: dalle tre risme della carta imperiale alle venti di quella da scrivere. Pressoché costante è invece il peso di ciascuna balla, attorno alle 220-240 libbre: tale dato rimane invariato fino al 1722, quando molti formati vengono ispessiti e la balla media sale a 250-260 libbre. Nella seconda colonna della Tabella n.1 viene indicato il numero di risme di mezzetti consentite nella balla come contropartita della riduzione del compenso al produttore; i "mezzetti buoni", cioè i fogli di seconda scelta, non vengono messi in vendita in confezioni a sé stante (come mostra la mancanza di indicazione di prezzo nella Tabella n.2). Compensi dei gestori e prezzi di vendita seguono un andamento che sarà interessante esaminare nelle varie fasi e forme assunte dall'appalto nella sua vita secolare.⁴³

6. La prima fase dell'appalto

La gestione diretta si presenta irta di difficoltà, che il Monte non pare preparato ad affrontare. Il primo giugno 1650 prende avvio il tentativo di appalto limitato alla città di Livorno.⁴⁴ Titolari sono Lazzaro Vigevana e Samuel Leone, due ebrei dimoranti nella città labronica, il cui porto sta acquistando sempre maggiore importanza.⁴⁵ I due mercanti pagano al Monte tremila pezze l'anno; i cartai conservano la possibilità di utilizzare il porto per l'invio di carta fuori di stato, con la licenza degli appaltatori.

Tra le clausole del contratto di concessione vi è il divieto di introduzione in Livorno di "fogli vecchi scritti o stampati di Stati alieni, per vendersi a' bottegai per involtare". La proibizione verrà rinnovata nei bandi successivi, in difesa della carta straccia toscana, nella cui produzione si va forzatamente specializzando Prato, alle cui cartiere è stato interdetto l'uso di stracci di prima qualità.⁴⁶ Questo primo appalto si configura come un intervento esclusivamente rivolto all'aspetto commerciale, senza incidenza nella sfera della produzione, se non per la speciale filigrana che i cartai potranno mettere nella carta ordinata dai due mercanti.

Il vero avvio della lunga stagione dell'"appalto generale dell'augumento della gabella della carta, cenci e carnicci" si ha il 1° gennaio 1652.⁴⁷ I concessionari sono ancora due mercanti ebrei, Abram Vais e Michel Dias, che si impegnano a versare nelle casse del Monte diecimila scudi l'anno. Il contratto ha una validità di dieci anni e trasferisce sugli appal-

tatori tutte le prerogative del Monte. Vais e Dias hanno il monopolio dell'acquisto degli stracci, che devono fornire ai cartai ai prezzi fissati nel 1648; se la materia prima sarà esuberante, potranno ottenere la licenza di esportarla: clausola di cui non tardano ad avvalersi.

Dalle cartiere di Colle essi si obbligano a ritirare 1600 balle l'anno, fabbricate secondo le loro indicazioni; i compensi ai produttori vengono maggiorati di nove lire per balla per le spese di gabella e di trasporto a Firenze. Ai proprietari delle cartiere rimane consentita la vendita in proprio del prodotto che gli appaltatori non volessero acquisire; sulla carta destinata al mercato interno devono però pagar loro l'aumento della gabella. I due mercanti sono obbligati ad accollarsi i debiti dei cartai nei confronti del Monte, rivalendosi sulle prime consegne di carta.

Se proprietari e affittuari delle cartiere si indebitano, le cose non vanno bene nemmeno per gli appaltatori. Vais e Dias abbandonano dopo pochi anni; ad essi fa seguito una serie di tentativi, tutti poco fortunati.

Nello stilare un bilancio pluriennale nell'agosto 1709, gli amministratori del Monte ripercorrono le vicende di questa prima fase dell'appalto.⁴² Vais e Dias si erano obbligati a pagare diecimila scudi "in tempo che ci era quantità di banchi e molti negozi di diverse Arti che erano in florido". Mano a mano che lo stato dell'economia fiorentina peggiora, e che l'appalto si rivela un cattivo affare, il canone diminuisce. Abram Vais, che lo ottenne da solo nel 1655, promise di pagare ottomila scudi, ma anche lui "né corrispose, né finì, e resta ancor debitore". L'anno dopo lo prese Jacob Isdrael de Tunis,

per settemila scudi, cioè "con un altro deterioramento di un migliajo, e restò debitore".

Al termine dei nove anni, nel 1665, gli succedono Emanuel e Salvador Levi e David Farro: ufficialmente il canone era di 7400 scudi, ma poiché il Monte accettò di pagare in proprio i salari delle guardie di Colle e di fare altri sconti, la cifra reale si abbassava a circa 6500 scudi. A fine gestione, i tre mercanti ebrei rimasero debitori di oltre diecimila scudi, "quali pagorno in di molti anni".

Nel 1674 Salvador Levi offrì diecimila scudi,⁴⁹ "ma non poté ne meno cominciare"; così proseguirono Emanuel Levi e David Farro ai patti dell'appalto precedente. In difficoltà, essi chiesero di accorciare di due anni la durata,⁵⁰ e nonostante questo rimasero debitori di quasi tredicimila scudi. Levi rifiutò di rinnovare l'appalto, che gli venne offerto per soli cinquemila scudi: "Non trovandosi in quel tempo alcuno che lo volesse, fu costretto il Monte a prendere il regolamento che al presente tiene", cioè ad accollarsi la diretta gestione della manifattura della carta a partire dal 19 dicembre 1681.⁵¹

Un'altra ricostruzione di questi primi trenta anni dell'appalto è contenuta nella memoria che presenta al Monte Francesco Serrati nel 1721, alla vigilia della sua nomina ad appaltatore. Il Serrati rilancia la tesi che era stata alla base del suo impegno (assieme al Vezzosi) come ministro generale dell'appalto dal 1709 al '16: Dias e Vais, come coloro che li avevano seguiti, pensavano di far buoni guadagni rivendendo cenci e carnicci "a genovesi e lucchesi quasi il doppio del costo". Il calcolo si era rivelato errato: per le cartiere toscane rimaneva la materia prima peggiore, con la quale non si

potenza fabbricare che "poca e cattiva carta, essendo di più frutto una libbra di quei materiali buoni venduti... che tre libbre dei cattivi restatigli".⁵²

A causa di questa politica degli appaltatori --prosegue Serrati nella sua analisi, che non gli sarà foriera di successi-- genovesi e lucchesi potevano riempire le città toscane di carta buona a basso prezzo, tanto che "in pochi anni rovinorno tutti li cartai e fallirno li medesimi appaltatori". Fallirono anche Levi e Farro, che nei sedici anni della loro conduzione avevano fatto "mille esperienze, fino a far andar per conto loro tutti gl'edifizii di Colle, sperando erroneamente arrivare aver carta buona col materiale cattivo". Essi persero più di ventimila scudi, lasciandone di debito col Monte oltre dodicimila.

Analoghi giudizi esprimeva Clemente Ricci nel 1742, dopo un quindicennio di gestione dell'appalto: "Perché la maggior parte della carta che si fabbricava non era di buona qualità, ed a prezzi più gravi di quella degl'altri paesi, così tutti gl'appalti che ne furono formati ebbero un esito infelice".⁵³

Si tratta di visioni parziali e non disinteressate, che accentuano ora l'uno ora l'altro aspetto e individuano cause differenti, ma che concordano sul giudizio negativo da dare su questa prima fase dell'appalto. Dal punto di vista del Monte, la diminuzione delle antrate è costante: dai diecimila scudi iniziali si termina col non riuscire a collocare l'appalto per cinquemila; cifre peraltro di puro valore nominale perché, come si è visto, gli appaltatori spesso non pagano il canone, e saldano il debito con molti anni di ritardo.

Dal lato dell'appaltatore, il tipo di documentazione a disposizione non consente ulteriori approfondimenti. Si può tuttavia supporre che la situazione non fosse così disastrosa, e che l'indebitamento col Monte rappresentasse una scelta fatta per ritagliarsi una fetta di utile, più che un dato imposto dalla necessità. Del resto, se non vi avesse visto il proprio tornaconto perché Levi avrebbe rinnovato l'appalto, conservandolo per ben sedici anni? Se il commercio della carta, di per sé, non dava utili consistenti, poteva dare luogo a qualche buon affare con il sistema dei baratti e soprattutto con l'esportazione di stracci e carnicci.⁵⁴ Il flusso di materia prima che da Livorno prendeva la via di Voltri era considerevole, e datava da ben prima dell'appalto, se Giovan Domenico Peri, nella sua descrizione delle cartiere genovesi, pubblicata nel 1651, definiva gli stracci fiorentini i migliori.⁵⁵

La politica granducale e del Monte di Pietà, in questo settore, era ambigua. Da un lato i bandi, replicati con puntigliosa severità a partire dal 1544, vietavano l'esportazione; dall'altro, oltre al fenomeno incontrollabile del contrabbando, si concedevano permessi per vendite fuori di Stato. Tale facoltà era prevista anche nel contratto di appalto, e poco dopo la sua entrata in vigore gli appaltatori esportavano ventimila libbre di carnicci prodotti dalle conce pisane; qualche tempo dopo iniziavano anche la vendita degli stracci con una partita di trentamila libbre.⁵⁶ La politica di esportazione della materia prima definita esuberante viene proseguita dal Monte nel periodo della sua diretta gestione dell'appalto: all'inizio del Settecento dalla vendita dei cenci si ricavavano tremila scudi

l'anno, quando l'utile della vendita della carta era di poco superiore.²⁷

7. Problemi e contraddizioni

L'affidamento in appalto non sgrava il Monte dei suoi compiti: se in questo periodo i provveditori non sanno compiere scelte coraggiose di politica economica, si trovano spesso a fungere da intermediari tra le pretese degli appaltatori e le esigenze dei proprietari delle cartiere e dei 'manifattori'. Per incrementare la produzione, il Monte cerca, sia pure timidamente, di introdurre la carta toscana sulla piazza di Lisbona, o di conquistare il mercato spagnolo approfittando delle difficoltà delle manifatture genovesi, bloccate dal "contagio" del 1656-57.²⁸

Tali speranze vanno deluse, ed anzi gli amministratori del Monte si trovano a fronteggiare una situazione drammatica: l'endemica carenza di materia prima, da cui -- paradossalmente -- è afflitta anche la Toscana, che pure ne esporta, si acutizza nei primi mesi del 1660. L'8 marzo i "Protettori dell'appalto" ordinano a tutti i proprietari di cessare per un paio di mesi la fabbricazione della carta e di impiegare "la maestranza a incollare e perfezionare quella fin hora è fabbricata". E' indispensabile che i padroni paghino ai loro lavoranti la "provisione, in modo tale che possano con essi provvedere al vitto loro e alla loro famiglia", di maniera che non siano spinti ad

emigrare. La direttiva inviata al podestà è perentoria: "Soprattutto non permetta che alcuno di detta maestranza si parta, che sarebbe un sviare il principale capitale do cotesta città, rappresentando il precetto che hanno di non partire, e li pregiudizi che li possono occorrere in non obidire".⁴⁰

Il momento di difficoltà mette in evidenza una delle caratteristiche generali della manodopera cartaria: la sua grande mobilità.⁴⁰ In questo caso, la tempestiva ordinanza del Monte, e il contemporaneo richiamo agli appaltatori perché ammassino rapidamente la necessaria quantità di stracci, riescono ad evitare sviluppi traumatici. Presto la situazione torna alla normalità, anche se alla fine del 1661 il rifornimento di materia prima presenta di nuovo qualche problema; stavolta la causa è del tutto particolare. La carenza --scrive il provveditore-- "era proceduta dal consumo che ne era stato fatto nell'occasione delle nozze della Serenissima Principessa, come nella nascita de figli al re di Francia e Spagna". In questi festaggiamenti era andata in fumo la possibilità di fabbricare una discreta quantità di carta; ma --ammette l'amministratore del Monte-- "chi li raccoglie non poteva in modo alcuno diniegarli, perché tanto sarebbono stati levati d'autorità in simil occasione".⁴¹

Tra i compiti del Monte c'è il controllo sulla carta forestiera, la cui vendita interna è proibita. Nel 1659, per favorire il traffico commerciale del porto di Livorno, si concede che essa venga scaricata "per passo" e depositata in uno speciale magazzino con doppia serratura: una chiave verrà conservata dal ministro della dogana e l'altra dall'appaltatore.⁴² Ma nonostante le più accurate precauzioni, il contrabbando ri-

mane fiorente; talvolta è praticato anche da marinai ed ufficiali delle stesse navi granducali sulla rotta Marsiglia-Genova-Livorno.⁶³

Per i proprietari e affittuari di cartiere, questi primi trent'anni di appalto sono un periodo di stasi, che lascia aperti tutti i problemi. Il numero delle manifatture resta invariato, come la loro struttura e attrezzatura, con una ripercussione negativa sulla qualità del prodotto, già minata dall'esportazione della migliore materia prima. "Se non si risolvono a lavorare bene come conviene --lamentano gli amministratori del Monte nel maggio 1659-- non vi sarà più chi voglia pigliar carta di Colle". La carta fabbricata nell'ultimo periodo è veramente di cattiva qualità; non si capisce come mai lavorino così male --continua il provveditore-- e non rispettino le regole dell'Arte, visto che dalla carta trae il suo sostentamento l'intera comunità di Colle. Una partita di carta l'ha addirittura dovuta ritirare il Monte, perché "non si spargesse per le botteghe a danno di chi se ne provvede".⁶⁴

Qualche mese più tardi è l'appaltatore a lamentarsi, amndando indietro 397 balle. Nel 1660 la qualità è ancora peggiorata, e agli inizi del '61 il Monte ordina un'ispezione nelle cartiere: le forme e le altre attrezzature "cattive" devono essere sostituite entro un mese.⁶⁵ Ma il problema aveva cause strutturali: le cartiere avevano ancora le dimensioni e il numero di pile di metà Quattrocento. In tali condizioni la carta non poteva che riuscire difettosa. Lo stesso Cosimo III se ne lamentava col Provveditore: "Si vede tanta cartaccia". Nell'ottobre 1682 è la volta dei cartolai di Firenze a "dolarsi

amaramente che si fabbrichi carta così cattiva, scarsa di peso, male incollata e peggio acquinternata".⁶⁶

Inefficaci rimanevano le disposizioni del Monte che, in difesa della qualità, era intervenuto all'inizio del 1682 per proibire che "a ragazzi siino fidati gl'edifizii et la fabbrica della carta" ed obbligare i proprietari a tenere "persone perite nell'Arte et soliti lavorare".⁶⁷ Una verifica condotta nel 1683 nella dogana di Colle individuava un gran numero di balle di carta "d'inferior qualità", prodotta da tutte le cartiere. L'elenco dei difetti è lungo: scarsità di peso, "mezzetti riscelti tra i buoni", "carta bruscolosa e `dolce di colla", "bigia con fogli bucati", "tutta più corta della giusta misura", "poco lisciata", "tutta intrisa", "floscia", "molti fogli grinzosi e macchiati", "fogli scantonati e bruscolosi, macchiati di colla e sudici".⁶⁸

Qualità scadente, quantità eccessiva: è il binomio che scatena il circolo vizioso che né gli appaltatori privati, né il Monte di Pietà riescono a rompere. Il gestore della cartiera, stretto nelle regole dell'appalto, ha come unica risorsa quella di aumentare la produzione, non importa se a scapito della qualità, perché egli non ha rapporti con il mercato: lo spiraglio che gli viene lasciato aperto serve più da deterrente contro l'eccessiva produzione che come stimolo ad un maggiore impegno.

L'appaltatore, o il Monte, si trovano di fronte un mercato interno protetto dal divieto di importazione, ma gravato dall'aumento della gabella, ristretto e assai poco elastico. D'altra parte, la scarsa qualità e gli alti prezzi scoraggiano dal perseguire con convinzione la via dell'esportazione. Loro

interesse è quello di abbassare la produzione fino a farla coincidere col consumo interno del Granducato. La manovra si scontra con il paradosso di una struttura produttiva inadeguata per un proficuo inserimento nel mercato estero, ma sovradimensionata per le esigenze interne.

Una drastica riduzione della produzione provocherebbe la chiusura di alcune manifatture e avrebbe un insopportabile impatto sociale a Colle: la soluzione, difficile da perseguire per un imprenditore privato, diventa impensabile per il Monte di Pietà, che deve rispettare le regole della 'economia morale'. "Il Monte --si legge in una relazione del senatore Pandolfini al Granduca nel 1709-- non può fare a meno di non fabbricare ogn'anno tanta quantità di carta, che tenga impiegati gl'edifici e manifattori di Colle, altrimenti la città andrebbe in rovina".⁶⁷

Nei limiti concessi da questo dovere, la scelta di ridurre la produzione viene perseguita con costanza. I primi appaltatori si erano impegnati ad acquistare 1600 balle di carta, un centinaio per cartiera, e lasciavano la possibilità di una fabbricazione in "soprafattura", i cui oneri di vendita potevano essere lasciati al cartaio. Analogo impegno (1600 balle da Colle e 300 dalle altre cartiere del Granducato) fu preso da Jacob Isdrael nel 1656, ma con il divieto della sopraffattura. Nel 1674, all'atto di assumere l'appalto per la seconda volta, Levi e Farro ottennero la diminuzione a 1400 balle, circa 85 per ciascuna cartiera. Un ulteriore calo della produzione viene concordato al momento in cui il Monte torna ad assumere la gestione diretta del "negozio della carta": settanta balle per edificio, con il ristabilimento della possibi-

lità di produrne altre in sopraffattura, ma solo col permesso dello stesso Monte.

Il forzato ritorno alla gestione diretta dell'appalto, nel dicembre 1681, segna forse il punto più basso della congiuntura secentesca della manifattura cartaria toscana. "Ricevo con non piccolo disgusto la favoritissima di V.S. -- scrive il provveditore Giovanni Ricasoli al commissario di Colle nei primi giorni del 1682-- con disgusto grande, dico, poi che per adesso mi veggo preclusa la strada in dare quelli aiuti che bramerei a' poveri braccianti". Non è possibile, prosegue il resonsabile del Monte, prendere iniziative finché "non si vede stabilito bene questo nuovo negozio". Il momento di crisi rischia di avere conseguenze dirompenti sui rapporti tra i cartai colligiani e quelli di più recente immigrazione: La prego -- raccomanda il provveditore-- "a voler adoprare la sua autorità per quanto sia possibile acciò questi braccianti e altri manifattori... più vecchi non rimanghino indietro agli altri, ma sieno anteposti a quei più moderni".⁷⁰

Nel 1678 gli appaltatori avevano chiesto ed ottenuto la riduzione di due anni del loro contratto (che doveva terminare nel 1683), e fin da allora il Monte, riprendendo una clausola dell'accordo stabilito dai cartai col Buonaccorsi a metà secolo, aveva preso in affitto tutte le diciassette cartiere colligiane.⁷¹ I quattro edifici che fabbricano carta straccia sono dotati di tre pile e il loro affitto varia dai 40 ai 55 scudi l'anno; le cartiere 'a bianco' sono tutte a quattro pile, con l'eccezione di due, che ne hanno cinque, e di una che ne ha sei: per esse il canone oscilla tra i 110 e i 140 scudi.

Tabella n. 3

LE CARTIERE DI COLLE DI VAL D' ELSA NEL 1678

(Fonte: ASF, MdPB 512)

Edificio	Proprietario	N. pile	Canone (scudi)
----------	--------------	---------	-------------------

A carta bianca

Botrone	Morozzi	4	115
Cancello	Bimbi	4	115
Cancello	Buoninsegni	4	115
Ruota	Masti	4	110
Ruota	Bolognini	4	115
Nespolo	Banchini	4	125
Buca	Taglia	4	125
Botrone	Sabolini	4	105
Serena	Portigiani	4	125
Vascello	Buoninsegni	4	125
Palla	Tommasi	5	135
Galeone	Zuccherini	5	125
Spedale	Ceramelli	6	140

A carta nera

Ferriera	Gozzini (poi Pacini)	3	45
Renaio	Portigiani	3	40
Ferriera	Gozzini	[3]	42
Moro	Dini	3	50

La situazione rimane stagnante fino alla metà degli anni Novanta, quando provveditore del Monte è eletto il senatore Francesco Cerretani. Per rompere il circolo vizioso che attanaglia la manifattura della carta, egli tenta una strada inedita: lanciare il prodotto colligiano sul mercato europeo in maniera consistente e organizzata; tentare cioè la fuoriuscita dal lato del commercio, visto che sulla produzione si era ormai agito fino al limite tollerabile.

A mezzo secolo dall'istituzione dell'appalto generale, e dopo un quindicennio di stanca gestione da parte del Monte, il tentativo di esportazione poteva costituire una svolta nella vicenda delle manifatture del Granducato. Lo sforzo di uscire dall'isolamento e di misurarsi con le altre forze operanti sul mercato europeo si risolverà invece in un duro richiamo ai gravi problemi dell'apparato produttivo toscano.

¹ Cfr. J. IRIGOIN, Les origines de la fabrication du papier en Italie, in "Papiergeschichte", 13, 1963, pp.62-67.

² Il documento è citato in E. BRUZZI, L'industria della carta in Prato, in "Archivio storico pratese", a.XVIII, 1940, fasc.III-IV, pp.106-114. Di una cartiera sul Bisenzio, in località Gamberame, parla un documento del 1371 (cfr. DINI, Le cartiere in Colle e la famiglia Morozzi, cit.).

³ Alcune informazioni relative al XV secolo in G. PAMPALONI, Prato nella Repubblica fiorentina, secolo XIV-XVI, in Storia di Prato secolo XIV-XVIII, vol. II, Prato, Edizioni della Cassa Risparmi e Depositi, 1980, pp.60-61.

⁴ Sugli esordi della fabbricazione della carta a Colle, vedi DINI, Le cartiere in Colle, cit., e RAGONI, La manifattura della carta, cit.

⁵ Cfr. ASF, Catasto 211, 212.

6 ASF, Catasto 212, p.66.

7 Cfr. cap.3.

8 I Capitoli sono contenuti in ASF, Deliberazioni e Partiti degli Uffici di Pratica 180; copie secentesche si conservano in ASF, Comune di Colle 2102 (mutila) e 2103. Il documento è pubblicato in TOSI, Capitoli sopra l'Arte della carta, cit.

9 Come discusso nel cap.3 della parte introduttiva, per pila "la fioreta" si deve intendere quella che raffina lo straccio e non quella, sferrata, che lo amalgama, ancora sconosciuta a Colle.

10 Tale caratteristica è discussa nella prima parte.

11 L'elenco delle "feste proprie dei cartai" viene compilato in occasione dell'appalto del 1727 (ASF, MdPB 600). Il libro delle Tratte degli Officiali dell'Arte, iniziato nel 1628, contiene l'invocazione a S.Lucia, "Avvocata di detta Arte": è quindi da supporre che, tra gli altri protettori, tale santa goda di un prestigio particolare (ASF, Comune di Colle 2104). Va notato, tuttavia che anche il culto di S.Caterina d'Alessandria era molto diffuso: nella chiesa di S.Agostino, situata nel terziere del Piano, quello abitato dai cartai, si trovano le raffigurazioni del martirio e dello "sposalizio mistico", rispettivamente del XVI e XVII secolo (cfr. E.M.A.FRANCIOLI, Colle di Val d'Elsa Studio monografico e guida, Colle di Val d'Elsa, Tipografie Boccacci, 1978, p.144).

12 Sull'argomento, vedi il breve contributo di L.APOHEF, A propos de Saint Patron des fabricants de papier, in Contribution à l'histoire de la papeterie en France, VII, Grenoble, 1941, pp.15-18.

13 Cfr. A.F.GASPARINETTI, Carta, cartiere e cartai fabrianesi, in "Il Risorgimento grafico", 1938, pp.377-431, in particolare p.420; R.SASSI, La Pia Università dei Cartai di Fabriano e la sua chiesa di S.Maria Maddalena, Milano, 1951.

14 Cfr. "Nuovi ordini e capitoli per l'Arte dei paperari" del 1762, in S.PARETO, Memorie della parrocchia e Comune di Mele in Val di Leira, Voltri, 1908, pp.263-284.

15 Cfr. Statuto della Società cartaria di Villa Basilica, Pescia, 1871.

16 Riprodotto in L.CANTINI, Legislazione toscana, Firenze, Albizzini, 1800-1808, vol.VIII.

17 Vedi CANTINI, Legislazione toscana, cit., vol.IX, p.269.

18 Il problema è discusso nel cap.1 della prima parte.

- 19 Cfr. CANTINI, Legislazione toscana, cit., vol. XVI, pp.43-46.
- 20 Cfr. RAGONI, La manifattura della carta, cit., p.25.
- 21 Per questi aspetti, vedi il cap.6 della parte introduttiva.
- 22 Il documento è conservato in ASS, Comune di Colle 2105.
- 23 Cfr. ASF, MdPB 556; il documento reca la data del 15 marzo 1646 ab Incarnatione (in questo come in tutti gli altri casi, abbiamo adeguato lo "stile fiorentino", generalmente usato fino a tutto il 1749).
- 24 I prezzi delle materie prime, consegnate in cartiera, sono così determinati: cenci bianchi, lire 8 ogni cento libbre; cenci neri, lire 5; carniccio di Montalcino e di Siena, lire 8 ogni cento libbre; carniccio di altra provenienza, lire 7. Tali prezzi subiranno un rialzo con l'inizio della gestione del Monte di Pietà.
- 25 Cfr. ASF, MdP 7, Registro di negotij, partiti, e decreti, e lettere pubbliche, e universali de' SS. Deputati da S.A.S. sopra il bollo della carta, e fogli sigillati.
- 26 ASF, MdP 7, ff.45-46.
- 27 Sui problemi fiscali si sofferma il cap.7 della prima parte.
- 28 ASF, MdPB 556. La disposizione fiscale viene comunicata ai colligiani il 21 giugno 1647; console dell'Arte è in questo momento Tommaso Taglia.
- 29 ASF, MdPB 556.
- 30 Cfr. ASF, MdPB 556; provveditore del Monte è Ugo Minerbetti.
- 31 Per la discussione sul ruolo dell'appalto, vedi cap.7 della prima parte.
- 32 I cenci bianchi di Firenze, lire 8.5; di altre provenienze, lire 8.15; cenci neri, lire 5; carniccio di Montalcino e Siena, lire 8.10; di altra provenienza, lire 7.
- 33 La convenzione ha una durata triennale, ma il Monte può rescindere il contratto in ogni momento (ASF, MdPB 556).
- 34 Della manifattura aretina si parla solo in questo momento. Il 26 settembre 1647 il provveditore Minerbetti scrive al cancelliere di Arezzo perché indagli su Annibal Ponzi, "che esercita costà la cartiera"; il cartaio ha consegnato solo una piccola quantità di carta, "ma avendo egli la fabbrica della cartiera, è verosimile che da quel tempo in qua... ne habbi fabbricata dell'altra, et che ne fabbrichi del continuo, né voglia serrare

l'edificio" (ASF, MdPB 557). Il silenzio delle fonti lascia invece supporre che la cartiera abbia cessato l'attività.

35 ASF, MdPB 514, Giornale del negozio delle carte, A. Dal 1647 al 1656.

36 Cfr. ASF, Comune di Colla 2105.

37 Il 15 luglio 1648 il Monte stabilisce che la carta pesantina da esportazione dovrà avere in filigrana un delfino incoronato e nei quattro angoli una stella (ASF, MdPB 557).

38 Pubblicato in CANTINI, Legislazione toscana, cit., vol.XVII, pp.329-331.

39 ASF, MdPB 514, pp.29-30.

40 ASF, MdPB 556.

41 I quattro cartai che rifiutano la diminuzione dei compensi sono: Sabolini, Taglia, Panteri e Tommasi (ASF, MdPB 557).

42 Cfr. ASF, MdPB 514, 556.

43 Vedi, in particolare, il cap.4.

44 Cfr. ASF, MdF 645.

45 Cfr. M.CASSANDRO, Aspetti della storia economica e sociale degli ebrei di Livorno nel Seicento, Milano, Giuffrè, 1983.

46 Il decreto che impone alle cartiere di Prato di produrre esclusivamente "grossemi fiorettoni da cartocci e carta suga" è del 16 novembre 1648 (ASF, MdPB 557).

47 Cfr. ASF, MdPB 557, 512; MdF 645.

48 ASF, MdPB 527.

49 Il bando di affidamento dell'appalto è pubblicato in CANTINI, Legislazione toscana, cit., vol.XVIII, pp.361-365.

50 Cfr. CANTINI, Legislazione toscana, cit., vol.XIX, p.103.

51 I giudizi sono contenuti nella citata filza 527 del fondo MdPB: il bando è riprodotto in CANTINI, Legislazione toscana, cit., vol.XIX, pp.246-247.

52 ASF, MdPB 512.

53 ASF, Miscellanea di Finanza A 519, fasc.122.

54 Il giudizio è contenuto in una memoria del Monte di Pietà del 1731, che esprime parere sfavorevole alla costruzione della nuova cartiera della Briglia (ASF, Archivio Mannelli 449, ins.17).

55 Cfr. PBI, Il Negotiante, cit., III parte, p.48.

56 Cfr. ASF, MdPB 557.

57 Cfr. ASF, MdPB 527.

58 Scrivendo alla ditta Mendes-Cavallari di Livorno, il provveditore del Monte invia un elenco di prezzi nella speranza di "trovare il riscontro per la vendita sopra le navi che si andranno allestendo per il viaggio di Lisbona" (ASF, MdP 628, lettere del 6 dicembre 1655 e dell'8 gennaio 1656). Al responsabile della dogana di Livorno, il provveditore esprime l'auspicio che la carta toscana possa subentrare a quella genovese nelle commesse per la Spagna (lettera del 17 aprile 1657).

59 ASF, MdP 629, Copia di lettere. Cominciato il dì 6 di maggio 1659 al 1664. Simili avvertimenti erano stati inviati a Colle nei mesi precedenti: "Notificare a tutti quelli che lavorano e fanno le maestranze della carta in cotesta città, che non ardischino di partirsi di cotesto luogo per andare a lavorare in altri Stati... alla pena di scudi duecento" (ASF, MdPB 557, lettera del 20 ottobre 1659).

60 Su quest'aspetto, vedi il cap.9 della parte introduttiva.

61 ASF, MdP 629, lettera al capitano Niccolò Dini di Colle del 9 marzo 1661.

62 Aggiunta alla lettera del 20 dicembre 1659 indirizzata al Bonfigli, titolare del 'Negozio' di Livorno (ASF, MdP 629).

63 Il 18 novembre 1662 il provveditore del Monte dà incarico al Bonfigli di notificare la proibizione, per le navi che tornano da Marsiglia, di caricare carta di genova (ASF, MdP 629).

64 ASF, MdPB 557, lettera inviata a Colle il 27 maggio 1659.

65 L'ordine è contenuto nella lettera inviata a Colle l'8 aprile 1661 (ASF, MdPB 557). Dei "continui reclami" si trova vasta eco nel copialettere del provveditore del Monte (ASF, MdP 628, 629).

66 ASF, MdPB 558, lettere spedite a Colle il 6 giugno e il 23 ottobre 1682.

67 Ad evitare l'utilizzo di fanciulli in compiti che richiedono grande professionalità, il Monte ordina che si faccia un elenco dei lavoratori tenuti da ogni proprietario con l'annotazione dell'età (ASF, MdPB 558, lettera del 12 gennaio 1682). Purtroppo

di tali elenchi, che avrebbero potuto illuminare sull'organizzazione del lavoro, non v'è traccia tra le carte del Monte.

66 ASF, MdPB 586.

67 ASF, MdPB 527.

70 ASF, MdP 632, Copie di lettere al tempo dell'Ill. Sig. Sen. Gio: Ricasoli Provveditore. 1681 al 1688.

71 Cfr. ASF, MdPB 512.

SUL MERCATO EUROPEO TRA SEI E SETTECENTO

1. L'informazione

Nominato provveditore del Monte di Pietà nella primavera 1694,¹ Francesco Cerretani dimostra subito di avere le idee chiare: "Mandar fuori di Stato della carta --scrive a Colle nel luglio-- è il miglior rimedio per il male di codeste fabbriche".² E' un commercio privo di utile: sulla carta esportata il Monte rinuncia anche all'esazione della gabella; ma occorre attivarlo per ragioni sociali, per dare sostentamento ad un'intera città. Alla lucidità dell'analisi, il senatore Cerretani unisce una grande coerenza e costanza di impegno, e una notevole apertura verso le novità del mercato. I dodici anni della sua gestione --interrotta dalla morte nell'agosto 1706--³ rappresentano un periodo irripetibile nella vicenda delle cartiere toscane; se i risultati non saranno all'altezza delle aspettative, non è certo per carenza di impegno o per miopia: il Monte --anche per "la premurosa diligenza del Padrone Serenissimo"--⁴ non risparmia energie né capitali.

Il Cerretani ereditava una situazione incancrenita: gli edifici di Colle --scriveva a Tommaso Frosini a Düsseldorf nel 1698-- "erano, nel suo partire, così trasandati che il nome della nostra carta bastava a screditarla". L'opera di riordino era complessa e non indolore; doveva combattersi su più fronti: quello della qualità, dei prezzi, della concorrenza internazionale. In primo luogo, occorreva rompere l'isolamento secolare

delle manifatture toscane e recuperare le arretratezze sia sul lato delle attrezzature che su quello delle tecniche di lavorazione.

Balzava in primo piano il ruolo dell'informazione: era necessario avere un quadro del mercato europeo, delle sue richieste, dei meccanismi commerciali e dei prezzi. Ma era necessario anche carpire i segreti industriali delle manifatture più avanzate, importare la tecnologia, attrarre gli esperti artigiani capaci di costruire e far funzionare le nuove attrezzature e mettere in atto una più efficace organizzazione del lavoro. E tutto ciò andava fatto "senza sovvertire l'ordine delle cose e cavarle da suoi canali",⁵ nel quadro di una struttura sociale rigida, non in grado di recepire novità sostanziali e incapace di concepire quel salto di qualità che il mercato dell'Età Moderna richiedeva rispetto al passato medievale.

Il compito del Cerretani era ai limiti dell'impossibile e non può meravigliare che, nonostante non pochi successi parziali, egli abbia fallito l'obiettivo fondamentale: inserire la manifattura toscana sul mercato europeo. A testimoniarne l'intelligente impegno e la grande abilità rimane il suo copiale, un documento di eccezionale interesse per la storia della carta. Il punto più alto è rappresentato dal carteggio con Giacinto Del Vigna,⁶ che da Amsterdam invia a Firenze i segreti della manifattura all'avanguardia e del cuore del mercato mondiale della carta. Ma la situazione olandese è incommensurabile con il ristretto orizzonte del Granducato, e le preziose ed esclusive informazioni rimangono sterili, nel momento in cui il Monte incontra difficoltà anche a tener dietro agli sviluppi della manifattura genovese, che, pur essendo ancora in espan-

sione, sta passando in seconda linea per la scelta di dedicarsi al mercato del prodotto di qualità medio-bassa.⁷

Il provveditore Cerretani prende le mosse da una constatazione di fatto: la carta toscana risulta "tanto inferiore a quella di Lucca e Genova; questo ci rende più difficile impedire la forestiera".⁸ Suo primo obiettivo è quello di imitare il prodotto delle due più vicine concorrenti; un'imitazione che scivola nella falsificazione: "Veda --scrive a un amico mercante-- di ragguagliarmi come involghino le balle a Genova e Lucca, che segni o marchi vi facciano, per imitarli al possibile". A questo scopo, dà disposizione al provveditore della dogana di Livorno che, se necessario, apra qualche loro balla.⁹ Nel novembre 1695 viene inviato a Genova, "per vedere quelle fabbriche", il revisore del Monte;¹⁰ preziose informazioni riservate giungono al Cerretani dal mercante genovese Giuseppe D'Augusta, che viene rassicurato: "Me ne prevarrò con ogni segretezza".¹¹

Dopo Genova (da dove anche Lucca trae notizie, attrezzature e manodopera) Cerretani si rivolge a Marsiglia: "Si desidera sapere --scrive a Ottaviano Bartoli-- quanto tenghino in cotesta fabbriche il pesto de cenci macerati e mischiati con calcina bianca prima di lavorare il foglio. E qual manifattura o diligenza sia quella che porta alla carta di Francia la morbidezza e unione del pesto tanto più bella di ogni altra".¹²

Al Bartoli il Monte si rivolge anche due anni più tardi, quando si sta sperimentando la fabbricazione di speciali cartoni per panni, che le fabbriche francesi fanno con i ritagli dei fogli difettosi. In base alle "puntuali relazioni" ricevute, a Colle si fanno dei tentativi, anche ben riusciti, ma i

ritagli scarseggiano. "Vorrei pertanto -- chiede il Cerretani -- ch'ella sentisse se si potesse comporne anco di pesto di puri cenci, e a quelli dar colla a sufficienza, acciò venghino forti e reggenti all'uso di tenersi al caldo fra li panni, già che senza colla non reggono, come mi disse... Veda se costì praticano qualche cosa sopra di ciò, e me ne dia notizia".¹³

2. Il modello olandese

Amsterdam, "magazzino generale dell'Universo",¹⁴ tra Sei e Settecento è il centro del mercato mondiale della carta: nel suo porto affluiscono la carta francese, genovese e tedesca; i suoi mercanti riforniscono l'Inghilterra e le colonie del Nuovo Mondo e dell'Estremo Oriente; al prodotto delle cartiere della Gheldria, all'avanguardia nella tecnologia, è universalmente riconosciuto il primato della qualità.¹⁵ Quale migliore osservatorio per gli amministratori del Monte di Pietà di Firenze, alla ricerca di uno sbocco per la cronica sovrapproduzione delle manifatture toscane?

Alla piazza olandese, dopo il primo tentativo del 1696, rimasto senza esito,¹⁶ Cerretani si rivolge nell'estate del 1698. Egli ha conseguito buoni risultati nell'opera di risanamento ("Mi è riuscito rimettere questa Arte nel suo buon essere, facendosi il lavoro al pari di Genova") e tutto lascia sperare che la carta di Colle possa trovare mercato nel grande porto del nord. In tale opinione lo rafforzano le osservazioni

del barone Ricasoli, appena tornato da Amsterdam dove ha visto vendere carta genovese; e ancor più una lettera giunta al Granduca da Düsseldorf. Dalla città tedesca il medico della serenissima Elettrice Anna Maria Luisa de' Medici prospetta la possibilità di sviluppare dei traffici con la Toscana e allega, in proposito, una lettera inviategli da Giacinto Del Vigna da Amsterdam, che potrebbe fungere da scalo per le merci granducali. E' lo stesso Cosimo III a mostrare al Cerretani la missiva e a comandargli che "ne tenga proposito" col Del Vigna "per vedere le congiunture che vi possin essere".¹⁷

Il provveditore del Monte scrive l'8 luglio 1698 inviando il listino prezzi di venti qualità di carta; nonostante le buone aspettative, Cerretani non dà gran credito alla competenza specifica dell'interlocutore: "Ella potrà su questi prezzi far le sue riflessioni et avvisarmi. Almeno della carta da scrivere V.S.I. potrà haverne cognizione, ch'è quella che più si spaccia".

La lunga risposta che giunge da Amsterdam il mese successivo è un vero trattato di merceologia e contiene un'attenta analisi del mercato olandese.¹⁸ Le potenzialità sono enormi: "il consumo di qui e la domanda per fuori è grande"; ma lo spazio occupato dal prodotto italiano è ridottissimo e limitato alle qualità inferiori, per stampe scadenti e per la fabbricazione di carte da gioco. La carta italiana italiana non è utilizzata "per scrivere lettere o per fare libri" a causa dei suoi numerosi difetti: "Non riesce bianca candida... non è gentile né lustrata per natura, né di buona qualità di materia, né ben travagliata, non uguale ma ruvida che la penna in scrivendo non corre per esservi delle righe et anco, ben spesso, de fi-

letti che pure la penna tira fuori; il lustro [è] artificioso, venendoli dato in batterla col martello, e per ciò solamente alli fogli di sopra e non quei di dentro".

Il difetto più grave è la collatura, alla quale gli olandesi prestano un'attenzione quasi maniacale; il loro criterio di valutazione della bontà di una carta consiste in "una certa prova, che fanno di toccare e bagnare con la lingua molle la carta, e che quella saliva che vi resta sopra non solamente non inumidisca, non che non passi, la parte di sotto, ma che tampoco penetri punto nel foglio, in modo che questo non ne imbeva, se si vuol dire, neanche per sogno".

La cattiva incolatura è il principale appunto che fanno alla carta genovese, sostenendo che non vi è risma che non contenga fogli che sugano: per questo ha scarso mercato, perché "non possono assicurarsi di prenderla sopra il nome della fabbrica, e li bisognerebbe, nel comprarla, visitarla foglio per foglio". Nell'opinione dei mercanti di Amsterdam, la carta di migliore qualità è quella olandese della regione della Gheldria, seguita dalla francese della zona di Angoulême; leggermente inferiore è quella della Provenza, sia per la collatura (forse influenzata dal clima più caldo), sia per certi graffi o granelli di polvere che presenta.

In un mercato così tratteggiato, le possibilità per le cartiere toscane possono collocarsi, a giudizio di Giacinto Del Vigna, in due direzioni: cercare di inserire il loro prodotto nel settore di più bassa qualità in competizione con i genovesi, o puntare ad imitare la buona carta olandese e francese. Nella prima eventualità, si deve tener conto della ristrettezza del mercato, considerando che anche dalla Francia e dalla Ger-

mania giunge ad Amsterdam carta di seconda qualità. La scelta del prodotto di maggior pregio "riuscirebbe un affare di gran rilievo... e lo smaltimento crescerebbe prodigiosamente quando mai arrivasse guerra con la Francia".

Se Colle intende mettersi in concorrenza con la carta genovese, oltre alla qualità deve pensare al prezzo, tenendo conto del potente apparato commerciale della città ligure con il suo frequentatissimo porto, per cui il prodotto delle cartiere di Voltri gode di enormi facilitazioni di trasporto. Tale vantaggio è aumentato --segnala lo scrupoloso Del Vigna-- dal fatto che la carta toscana viene a costare, all'imbarco di Livorno, circa il 15 per cento in più di quella di Genova.

Per cercare di inserirsi nella parte alta del mercato, i cartai di Colle devono perfezionare di molto il prodotto; in primo luogo facendo uno "studio particolare sulla colla", della quale il Del Vigna si impegna a svelare il segreto; ed anche uniformando i fogli ai formati olandesi e francesi. L'abile mercante suggerisce anche di "farci le armi e marche delle fabbriche e luoghi che hanno queste", in modo da evitare alla carta toscana quegli accurati esami che potrebbero metterne in evidenza i difetti; a questo scopo, alla lettera sono allegati campioni di carta olandese e francese.

Il senatore Cerretani rimase impressionato dalla qualità dei fogli: "Le carte di Gheldria... invero sono grandemente più belle di queste d'Italia e delle francese"; ma ancor più impressionato dovette rimanere per il contenuto della lettera. Aver trovato un interlocutore così attento sulla piazza privilegiata di Amsterdam era un'occasione da non lasciarsi sfuggire. "Mi sarebbe carissimo di avere qualche informazione da

detti edifizii...”, replica immediatamente al Del Vigna, proponendo un lungo elenco di quesiti.¹⁹

I segreti da svelare sono quelli relativi all'omogeneità del pesto: "quali cenci piglino... e se la finezza di cotesti panni contribuisce al buon lavoro"; al candore: "qual diligenze faccino per ridurla così bianca... Mi verrebbe in pensiero domandarle se si servino delle ischiume de latti"; alla politura: "se la liscino con ossi a mano o pure con martello, o con lisce passando i fogli sotto un cilindro pendente da un legno, come ora si pratica in Francia, et io ho cominciato ad introdurre, ma tal manifattura è di qualche maggior spesa". L'ultimo aspetto che interessa il Cerretani è quello dei prezzi: "gradirei anco di sapere se... sieno diversi da quelli che io le mandai"; non dovrebbe esser difficile fare raffronti, dato che "per tutto si fabbricano le carte con l'istessa manifattura, ma ben sì con maggior o minor diligenza".

Per compilare la relazione Giacinto Del Vigna impiega alcuni mesi, fa visita "più volte a differenti mulini", raccoglie informazioni "per mezzo di amici". Il risultato, senza dubbio di grande interesse per gli amministratori del Monte, è di eccezionale valore per la storia della carta.²⁰ Il mercante fiorentino fornisce una delle prime descrizioni dell'attrezzatura 'all'olandese', anche se forse non ancora giunta alla perfezione del cilindro descritto dal Lalande e che nei decenni successivi si andrà rapidamente diffondendo, soprattutto in Inghilterra.²¹

Le manifatture che ha visitato traggono energia dal vento; il mulino "non pesta", ma "passano li cenci tra due lastre di bronzo scannellate in modo che il rialto di una entra

nell'incavatura dell'altra", poi i cenci vengono fatti "ripas-
sare sotto due altre lastre più fini, che tritano di vantag-
gio". Come il definitivo cilindro, l'ordigno visto all'opera
dal Del Vigna, si presenta nelle due funzioni di "digrossare" e
"rifinire" lo straccio.

Il vantaggio del nuovo metodo di triturazione è innanzi
tutto il risparmio di tempo: rispetto alle circa quaranta ore
che richiede la preparazione del pesto con i tradizionali pe-
stelli, il passaggio dal primo cilindro ne richiede solo sei,
"qualche altro tempo, secondo giudica la persona che ha tale
incumbenza" dura il lavoro del cilindro raffinatore. Il mulino
olandese consente di non lavare gli stracci ("pretendono che
nel macerarsi... si imbianchino a bastanza") e di lavorarli
'crudi', senza preventiva fermentazione.

La diffusione delle tecniche nell'Europa pre-industriale è
legata alla migrazione degli artigiani, più che
all'informazione scritta; è comunque significativo che, attra-
verso la relazione del Del Vigna, i cartai toscani ricevano tra
i primi la notizia della nuova atterzzatura, e comunque prima
che essa cominci a varcare i confini dei Paesi Bassi. Un accenno
al cilindro, ma non una vera descrizione, era contenuta in un
libro stampato in Germania nel 1682; solo nel 1718 si avranno i
primi disegni del cilindro, e si dovrà giungere al 1734 per
avere delle tavole più dettagliate, peraltro giudicate voluta-
mente imprecise.²²

Un altro risultato eccezionale dello spionaggio indu-
striale di Giacinto Del Vigna è la descrizione della "forma da
due fogli" --finora pressoché sconosciuta alla storiografia
sulla carta, almeno fino ad Ottocento inoltrato--²³ che "in al-

cuni mulini, dove hanno gente di tutta abilità, hanno introdotto adesso". Con il nuovo strumento si possono fare dieci risme di carta nel tempo in cui con il normale modulo singolo se ne fabbricavano sei o sette: "Non potendo raddoppiare il lavoro come parrebbe" --annota Del Vigna-- perché al tuffatore "è di più scomodo il tenere le braccia tanto più aperte quanto porta la forma prolungata". E' probabile che tale innovazione sia rimasta allo stadio di esperimento, dato che la sua diffusione trovava un limite nell'elemento umano, nel cartaio al quale richiedeva una eccezionale abilità e del quale peggiorava pesantemente le condizioni di lavoro. Se ebbe scarso futuro, come lascia supporre la mancanza di altri riscontri prima del XIX secolo, la forma a due fogli, vista all'opera dal mercante fiorentino e inviata come campione al provveditore del Monte,²⁴ rimane a testimoniare la straordinaria vitalità dell'industria cartaria olandese tra Sei e Settecento.

Non erano queste tuttavia le informazioni che più interessavano al senatore Cerretani: le cartiere toscane, in questo momento (e ancora per molto tempo), avevano problemi opposti a quello della diminuzione dei tempi di lavorazione e dell'aumento della produzione. Queste precoci cognizioni rimarranno senza influenza pratica, e il cilindro olandese sarà introdotto nelle cartiere del Granducato solo negli anni venti dell'Ottocento ad opera dei Cini.²⁵

Maggiore utilità immediata rivestivano le altre osservazioni dell'attento Del Vigna. Mentre alla cernita degli stracci per i vari tipi di carta --prosegue la relazione-- gli olandesi prestano un'attenzione relativa, grande impegno dedicano alle operazioni destinate a rendere liscio il foglio. Non è prevista

la battitura col maglio, come si cerca di sperimentare nelle cartiere toscane a seguito del modello ligure; ma, a differenza che in queste, i fogli vengono posti sotto la soppressa del tino una seconda volta senza i feltri, per "darli il piano". Per l'asciugatura, essi vengono appesi "sopra corde di stuoie i (che ne vengono di Spagna), dovendo la corda di canapa macchiare o lasciare segno".

Il segreto del "lustro et [del] piano", vanto della carta olandese, è forse da individuare nell'ultimo passaggio sotto la pressa, dove il prodotto finito viene lasciato per quaranta ore. La netta superiorità della carta d'Olanda è in gran parte dovuta alla perfezione della colla: molte cartiere la fabbricano, altre ne acquistano della migliore qualità e la fanno bollire per cinque o sei ore con l'aggiunta di una parte di allume di Tolfa ogni quattro parti di colla. "Se vi mettono altri ingredienti, come qualche d'uno vuol dire, non ho potuto saperlo"; e questo geloso segreto impegna per molto tempo ancora il mercante fiorentino, senza esito.

Quanto al costo di produzione, "questo --deve ammettere Del Vigna-- non mi è stato possibile penetrarlo, essendo troppo gelosi delle loro cose"; si tratta comunque di cifre variabili, dipendenti dal costo dei cenci, della colla e della manodopera, oscillanti con le congiunture del mercato. Con la relazione, Del Vigna spedisce a Livorno anche un campione della colla e una "piccola mostra" dei feltri usati nelle cartiere olandesi: "Tutte le altre sorte di panni -- spiegherà in una lettera successiva-- nel pressarli lasciano de pelucci sulla carta e la guastano".²⁴

Le aspettative del Cerretani non erano andate deluse; la lettera da Amsterdam conteneva "molti e buoni indirizzi" e richiedeva "varie riflessioni".²⁷ Di alcune il provveditore fa partecipe il Del Vigna, salito ancora più in alto nella sua considerazione. La scelta dei cenci è analoga in Olanda e in Toscana, "con la differenza solo della somma diligenza solo degl'olandesi, alla trascurataggine grandissima de colligiani".

"Molto nuovo ci è comparso che la carta non si lisci", e particolare impressione ha destato il campione dei feltri: è un panno "molto diverso dal nostro" e porta "un gran vantaggio ai fogli". "Tal qualità di panni non si usano né a Genova né in Francia", conclude Cerretani, assicurando che ha dato disposizione perché a Colle si tenga più a lungo la carta sotto la pressa, "come fanno loro". "Bellissima", infine, gli è sembrata la colla, ingrediente fondamentale per la buona qualità della carta; "Se veramente V.S.I. -- prega Del Vigna-- potesse ricavare più particolari notizie di come la fabbrichino, e le diligenze che vi sono per ridurla così chiara e pulita, ci sarà di un gran vantaggio".

3. Gli strumenti

L'informazione rivestiva un ruolo primario nella politica di rinnovamento della manifattura cartaria toscana condotta dal senatore Cerretani. Avuta notizia di un nuovo strumento o di una tecnica più efficace, si trattava di realizzarlo o di met-

terla in opera. Il passo successivo era l'importazione dei nuovi attrezzi; e il provveditore del Monte non esitava a compierlo.

Le forme, dalla cui inadeguatezza derivano molti dei difetti della carta toscana, vengono chieste ai corrispondenti genovesi, che ne inviano "un paro per volta, volendovi strattagemma per l'estrazione",²⁸ severamente proibita dalle leggi di quella Repubblica, in difesa della propria manifattura. Per le cartiere pesciatine, come per gli edifici dello Stato lucchese, il rifornimento di forme e feltri è continuo; per Colle, che produce localmente i feltri ed ha un artigiano "formaio", si tratta di importare i campioni, da esporre in dogana insieme agli esemplari fatti venire da Marsiglia.

Dalla riviera ligure giungono anche certe speciali pietre per piegare la carta; "più cose" vengono fatte venire da Foligno, altro polo cartario di notevole importanza, soprattutto dopo il declino di Fabriano. Dalla Francia, in questo momento in cui non si risparmiano "esperienze", vengono importate delle "funicelle d'erba... per provare se la carta si rasciugasse e venisse meglio che su le corde".²⁹

Uno dei problemi che maggiormente affliggono la manifattura toscana è la fase di rifinitura: Cerretani cerca di introdurre a Colle il maglio idraulico 'alla genovese', ma è molto interessato anche all'uso francese del cilindro a mano. Ne ha fatto costruire uno in base ai suggerimenti del maestro di Marsiglia, fatto venire per perfezionare le forme; ma il suo funzionamento non è soddisfacente e l'artigiano confessa "che non è cosa da lui costà praticata".³⁰

Il provveditore torna allora a rivolgersi ad Ottaviano Bartoli, che dalla piazza francese non lesina la propria competente collaborazione. "La prego --gli scrive Cerretani-- di farmi fare con ogni maggior diligenza un cilindro per lisciare la carta di bronzo o di ottone o altro metallo di quelli che si usa in Marsiglia, con il manico di ferro da tenersi con tutte e due le mani, e che tutto sia bene aggiustato acciò si possa qui accomodare con gli altri ferri e legni che vi abbisognano. Si desidera -- insiste l'amministratore del Monte-- ogni più esatta informazione degl'altri arnesi che vi bisognano, e del modo di praticarlo".³¹

In risposta alle richieste del Cerretani, da Marsiglia giunge "un puntualissimo disegno di tutto l'istromento della lissa", del quale purtroppo non è rimasta traccia tra le carte del Monte. Lo schema del macchinario, composto da almeno quattordici parti numerate, viene accuratamente copiato e rispedito al Bartoli, "per poter con maggiore chiarezza carteggiare" e perché, con la prossima lettera, invii il "braccio punteggiato... per poter pigliare le misure sicuramente". I punti sui quali Cerretani chiede chiarimenti sono molti, anche perché le "diligenti relazioni" dell'interlocutore francese non saranno seguite dall'arrivo di lavoratori esperti, come era parso possibile in un primo momento, vista "la pretenzione alta che chiedono per venir qua".³²

In attesa dei chiarimenti e dell'indicazione di scala, Cerretani conferma l'ordinazione della "lissa per la carta da scrivere" limitatamente ai pezzi che valuta di non poter far costruire a Firenze: "Veda prima che sia possibile mandarmi un cilindro, o ruota che la chiamino, del n.8 et i suoi ferri n.7

e 6, perché ci pare di poter fare il resto del legname da noi; considero ancora che sarà bene mi mandi... quei ferri che si pigliano con le mani per dare il moto alla ruota". Visto poi che la spesa è "così moderata", circa ventotto scudi, il provveditore ordina anche un secondo strumento "per lo spiano de cartoni", con preghiera di ricevere una dettagliata spiegazione della diversità delle due macchine.³³

Il primo cilindro è già in viaggio per Firenze agli inizi del novembre 1697, il secondo giunge nel maggio dell'anno successivo.³⁴ La nuova macchina fa una buona riuscita, tanto che, qualche tempo dopo, Cerretani cerca di farne costruire una terza a Firenze. Ma il tentativo di emanciparsi dalla dipendenza dalla tecnologia straniera non sortisce un buon effetto: "Fu molto difficile che detto cilindro si riducesse a ben lavorare, per che non vi è la pratica di farli", ammette il provveditore chiedendo al Bartoli l'invio dei pezzi più delicati da Marsiglia.³⁵

4. La manodopera: cercasi cartaio genovese o francese, preferibilmente scapolo

A poco erano destinate a servire informazioni e attrezzature senza la presenza a Colle di manodopera specializzata. Il fattore umano era già stato definito "il principale capitale" della città, in occasione della crisi degli anni Sessanta;³⁶ ora, che si cerca in ogni modo di rilanciare la manifattura,

tale concetto viene ribadito: "Il Granduca --scrive il provveditore del Monte ai colligiani-- ha sempre comandatomi che per tirare forestieri e migliorare l'Arte si faccia qualche spesa".³⁷ Determinante è l'"inclinazione" dell'incostante Cosimo III "ne progetti fattivi sopra la carta": "Piaccia a Dio --commenta Cerretani scrivendo al responsabile della dogana di Livorno-- che non venga altri sopraventi che disturbino questo pensiero".³⁸

Cartai forestieri non erano mancati a Colle in passato, ma in questo momento la loro presenza acquista il crisma dell'ufficialità: sono invitati dallo stesso Granduca e talvolta firmano un vero e proprio contratto; vengono in qualità di esperti e rimangono per periodi brevi. Il copialettere del provveditore Cerretani e le carte del Monte di Pietà conservate nel fondo del Bigallo consentono di ricostruire nei particolari le vicende esemplari di tre "artisti" provenienti da tre diverse aree cartarie: Giuseppe Caneva genovese, Gasparo Fazende di Marsiglia, Giuseppe Sordini da Pale, contado di Foligno.

L'interlocutore del Granduca sulla piazza di Genova è il mercante Giuseppe Maria D'Augusta: è lui che si occupa di reclutare il Caneva e di fargli firmare il contratto. Compito del maestro cartaio sarà "servire per capo d'opera" per sei mesi, "ricognoscere li difetti... e ponere tutto in buono stato acciò riesca la carta di ogni bontà e perfettione". Il compenso è fissato in quattro lire al giorno in moneta di Genova e le spese di viaggio sono a carico del Monte. Con tali patti, Giuseppe di Antonio Caneva parte da Voltri il 17 novembre 1695.³⁹

A Colle il cartaio genovese trova una prima collocazione nel gennaio 1696, quando viene scelto come "compagno o mez-

zaiolo... ad effetto di poter lavorare in futuro con maggior esattezza", da Marziale Boninsegni, proprietario della cartiera 'Il Cancellò di sopra'.⁴⁰ Pochi giorni più tardi però l'accordo viene sostituito da una soluzione più articolata, organizzata dal Monte di Pietà. Il senatore Cerretani prende in affitto sia la cartiera del Boninsegni che quella adiacente ('Il Cancellò di sotto') dei Padri della Certosa e di Francesco Bimbi, e decide di far lavorare i due edifici come una sola manifattura "acciò che uno... possa prestare comodo all'altro". Nell'ambito di tale esperimento di economia di scala, si stabilisce "che Giuseppe Caneva deva impiegare la sua persona in detti edifizii in quello che alla giornata occorrerà, e secondo l'opera che farà deva conseguire la sua giusta mercede". La nuova gestione, affidata dal Monte in subaffitto ai vecchi proprietari e affittuari, durerà tre anni e prenderà avvio il 19 aprile 1696, quando si chiude la vecchia fattura.

In attesa di quella data, Caneva decide di far ritorno a Genova, "a consolar la sua sposa", che intende portare con sé a Colle. Il provveditore Cerretani ha acconsentito al viaggio ed anticipato i soldi, ma nutre qualche timore: "Lo solleciti al venire --scrive immediatamente al D'Augusta-- temendo che le sue donne lo tratterranno".⁴¹ Il ritorno avviene puntualmente un mese più tardi e viene preannunciato dalla lettera del corrispondente genovese, che ha preso a cuore il caso.⁴²

"Il Caneva --comunica con soddisfazione Cerretani nel maggio 1696-- fa vedere ai nostri manifattori il vantaggio di fabbricare alla sua usanza, il che fa desiderare a' nostri maestri di havere qualche altro lavorante di coteste fabbriche". D'Augusta si dia dunque da fare, perché a Colle c'è posto per

chi abbia "qualsivoglia pratica di questo mestiere, havendo luogo da impiegare de lavoranti delle prime e più inferiore manifatture".⁴³

Il Monte non è però disposto a ripetere il trattamento economico che ha concesso al Caneva, che "è stato il primo huomo di tutta abilità e con famiglia": si accollerà le spese di viaggio "e qualche discreto assegnamento per qualche poco di tempo, acciò si possa stabilmente accomodare in questi edifiizi". Cerretani non limita la sua ricerca all'area genovese, e questo gli consente di non cedere alle richieste più pretenziose: "Se bene il bisogno porta che si faccia la spesa -- scrive al corrispondente di Foligno-- non di meno è dovere farla con vantaggio".⁴⁴

Nel giugno 1696 il D'Augusta propone di inviare a Colle un secondo cartaio, Pietro Tripaglia: se è "da lei creduto competentemente buon lavorante, si piglierà", risponde il provveditore, sebbene "si haverebbe caro che fussero senza moglie, per loro e nostra minor soggezione".⁴⁵ A giudicare dal silenzio dei documenti, non pare che il Tripaglia si sia effettivamente trasferito a Colle; vi si reca invece, nell'agosto 1698, il diciottenne scapolo Giuseppe Moisello, "con una sua zia o altri".⁴⁶

Intanto la situazione del Caneva non è delle migliori. Nell'agosto 1696 si ammala, e il Granduca gli assegna dieci scudi "per rinfranco de sua disastri".⁴⁷ Nel novembre è ammala anche sua moglie, e di nuovo Cosimo III gli concede una sovvenzione di dieci scudi.⁴⁸ Nel giugno del '97 il cartai genovese chiede un aumento delle "provisioni" lamentando di non guadagnare "da vivere". "Tocca a lei -- scrive Cerretani al mi-

nistro della dogana di Colle-- di vedere che non sia oppresso, e per esser egli con la sua famiglia ammalati, li paghi scudi cinque di straordinario, e intanto si informi sopra il suo guadagno".⁴⁹ Il Granduca e l'amministrazione del Monte non abbandonano il cartaio genovese, ma si ha l'impressione che a Colle non ci sia un buon clima nei confronti del forestiero.

La conferma dell'atteggiamento ostile della comunità colligiana si ha pochi mesi più tardi. L'accordo seguito al contratto d'affitto delle due cartiere del Cancellò prevedeva che il Caneva battesse tutta la carta da scrivere e quella in sopraffattura, da esportare, dell'edificio "dove è il maglio", ed anche la carta sopraffattura dell'altra cartiera.⁵⁰ Ma l'impegno non viene rispettato: "Chiami a sé il genovese --ordina Cerretani al doganiere di Colle agli inizi del 1698-- e veda come si possa fare che gli venga lavoro da potersi sostenere, per che mi scrive che, non battendo la carta dell'altro edificio de Cancelli, il guadagno li scema sommamente, e in specie per che li colligiani non fanno lavorare le sue donne; al che V.S. procuri di dare qualche temperamento".⁵¹

Il lavoro delle donne in cartiera era probabilmente una novità per Colle, e non doveva essere ben visto, come rivela una lettera del Cerretani dell'agosto 1696. Tornava a Colle il cartaio Lorenzo Gargaglini, probabilmente anch'egli originario di Genova, dove il lavoro femminile era una prassi consolidata: "Sento che sua moglie lavori ancor lei --scrive il provveditore al ministro della dogana-- V.S. averta che trovi impiego, e che i paesani non la svezzino da lavorare".⁵² La mancata utilizzazione della manodopera femminile è tra le cause degli alti costi di produzione della manifattura colligiana, nei confronti di

quella genovese, dove lo sfruttamento della forza lavoro è uno dei cardini dell'organizzazione produttiva maturata nella seconda metà del Cinquecento.⁵³

La lettera di lagnanze del 4 gennaio 1698 è l'ultimo documento nel quale compare il nome del Caneva: ammalato, con scarse opportunità di lavoro, malvisto dai colligiani, deve aver scelto di porre fine alla sua trasferta toscana, ritornando in patria.

La carta francese aveva impressionato il provveditore del Monte per la sua omogeneità e morbidezza; ancor prima della vicenda del cilindro per lisciare, egli aveva espresso ad Ottaviano Bartoli, a Marsiglia, il desiderio di avere a Colle "de lor artisti, che ci insegnino i lor modi". Sarebbe particolarmente gradito "qualche giovane scapolo che amasse mutar paese", al quale il Monte garantirebbe "qualche provvisione per alcuni mesi, fin tanto che si stabilisca e fermi bottega".⁵⁴

L'occasione che si presenta nell'autunno 1696, con la disponibilità di Gasparo Fazende, ha caratteristiche diverse: il maestro marsigliese viene chiamato a Colle per un periodo molto breve con la discreta provvigione di duecento lire francesi al mese. Anche lui, come il Caneva, si impegna per scritto "de corriger en la meilleure forme que faire se pourra les deffauts qu'il reconnoistra dans les dites fabriques a papier; soit pour ce qui regarde les moulins, soit pour l'ouvrage du papier, moulles, et autres utils. Comme aussi il sera obligé d'apprendre la maniere de donner la colle, assuiage, et tout autre chose qui est necessaire pour parfaictionner le papier".⁵⁵

Sulle capacità del maestro forestiero, che giunge a Livorno il 9 dicembre 1696, Cerretani fa molto affidamento: "Questo francese doverà insegnare a ciascheduno tutti i buoni usi di Francia, e particolarmente egli ha per suo mestiere il fare le forme, pratica di far la colla et insieme mettervi l'allume di rocca". Il responsabile della dogana di Colle dovrà condurre il Fazende "speditamente a ciascheduno edificio e farlo sapere a padroni, che vi sieno, acciò in tutti possa dire quanto occorre"; il calzolaio fiammingo che da qualche tempo abita a Colle fungerà da interprete.⁵⁴

La lunga lettera del provveditore, che annuncia l'arrivo del maestro francese, contiene disposizioni per tutti, in modo da "cavar tutte le notizie che si potrà per utile del negozio", ed è rivelatrice del malessere sempre più esplicito dei cartai colligiani di fronte alle novità che si cerca di introdurre.

Il formaio Achille, "che si adatta poco bene anco a lavorarle alla genovese", "si metta ad imparare questo lavoro... altrimenti --conclude seccamente il responsabile del Monte-- si faranno venire tutte da Marsiglia et egli perderà il lavoro et il pane". Il Caneva "vadi insieme con il francese per apprendere quello che sia di buono". I proprietari delle cartiere si decidano a dotare gli edifici dei "casci" dove far riposare il pesto, secondo le indicazioni del francese; "Se veramente conoscono il lor vantaggio, dovrebbero incontrare questa occasione. Et a lei --aggiunge Cerretani, rivolto al responsabile della dogana-- tocca di pressarli e stimolarli, sapendo benissimo che hanno bisogno che lei lo faccia con forza e livore". Fazende dovrà revisionare tutte le forme e, se necessario, co-

struirne di nuove, che gli verranno pagate secondo le tariffe di Marsiglia.⁵⁷

Il maestro francese approva "le novità che si sono introdotte" in base ai suggerimenti del genovese Caneva, e l'impostazione data al risanamento della manifattura colli-giana. "Spero in Dio che anco l'opera del francese non sarà infruttuosa", scrive a Colle Cerretani, e ordina al doganiere che, assieme ad un legnaiolo, compili una lista degli interventi che il Fazende propone per ciascuna cartiera, cercando di prevederne la spesa di esecuzione.⁵⁸

La permanenza a Colle dell'artigiano marsigliese durò pochi mesi; nel luglio 1697 egli era a Roma, da dove riprendeva contatto col senatore Cerretani per chiedergli di spedire a Marsiglia la cassa che aveva lasciato a Colle e per cercare di farsi affidare nuovi incarichi. "Per ora io non posso darvi speranza sopra le proposizioni che mi fate --gli risponde il provveditore del Monte-- per che, come havete visto, in Colle non vi è presentemente congiuntura... Non ho visto i padroni che vi hanno ordinato le forme, per ciò sopra di esse non posso risolvere cosa alcuna".⁵⁹

Con cortesia ("averò caro ogni vostro bene"), ma anche con molta chiarezza, Cerretani lo avverte che il suo rapporto con le cartiere toscane può considerarsi concluso. E' probabile che a Roma maestro Gasparo abbia cercato un'occupazione nelle manifatture dello Stato pontificio, dato che la prospettiva del ritorno in patria non doveva sorridergli. A Marsiglia aveva lasciato la famiglia in una condizione difficile, che solo le consistenti rimesse della sua attività all'estero potevano alleviare: "Maestro Gasparo la prega efficacemente --scriveva il

provveditore ad Ottaviano Bartoli nell'aprile-- d'interporli acciò sua moglie e figli possino havere tempo da lor creditori ch'egli rimetta del denaro per pagarli, et anco possino risquodere da' suoi debitori, che li viene scritto che questi, ora ch'è qua, difficultano di pagare".⁶⁰

Quale frutto concreto abbia dato la missione colligiana del Fazende, i documenti non consentono di valutare con precisione: "Ci ha insegnato, ma non dell'intero --riferisce Cerretani al Bartoli a Marsiglia-- per che attorno ai cartoni si vede chiaro che non haveva datone tutto il modo, e il celindro suo mancava di molte cose". Tuttavia doveva trattarsi di un personaggio fuori dell'ordinario, tanto che il provveditore del Monte chiede al corrispondente francese di sentire il suo parere "intorno a queste manifatture".⁶¹ "Questo uomo --conclude Cerretani-- fa torto alla sua abilità, ma si vede che è sprecautore e disattento; sarei ben curioso di sapere in che parte sia andato". Ma la curiosità rimarrà inappagata perché il maestro cartaio ha di nuovo lasciato Marsiglia per chi sa quale altra avventura.⁶²

Ordinato il cilindro per lisciare la carta, Cerretani sollecita il Bartoli a procurargli "qualche lavorante" francese; "Tornerebbe gran comodo --gli scrive-- che avesse pratica della lissa, ma non mette conto pattuirli grossa provvisione". Il massimo che il provveditore è disposto a concedere, oltre le spese di viaggio, è un premio di due scudi il mese, che andrebbe a sommarsi "a quello che potrà guadagnare per garzone in uno di questi edifizii, dove lo accomoderei".⁶³ Ma le richieste dei cartai marsigliesi sono troppo onerose, e Cerretani rinuncia, in attesa di una "congiuntura più piacevole".⁶⁴ L'occasione

favorevole non si presenta, e il rapporto della manifattura toscana con la manodopera francese, iniziato con la missione del Fazende, non avrà seguito.

Dopo Genova e Marsiglia, la terza area dalla quale si cerca di attirare forza lavoro per le cartiere toscane è la zona di Foligno, che vantava antiche tradizioni cartarie.⁴³ Nel maggio 1696 Cerretani scriveva ad un corrispondente di Cannara: "Mi cresce assai l'occasione di lavorare a Colle, dove è scarsità di lavoranti e vi è impiego pronto e sicuro". Il provveditore del Monte cerca un "uomo perfetto", ma non desidera un maestro, quanto "lavoranti di tutte le sorte di manipolazioni, e in specie... bagnatori della carta quando s'incolla".⁴⁴

Cerretani invita l'amico ad agire con discrezione e riservatezza, "per che il Gran Duca mi ha comandato di cercare de lavoranti --conclude-- ma non è bene che questi tali sappiano questa sua intenzione, per che li crescerebbero le pretenzioni". Il reclutamento di manodopera deve quindi svolgersi in modo velato: "Se in quelli edificii di cotesti paesi vi fusse qualche manifattore che non si trovasse contento e volesse tentar fortuna con mutar paese... procuri disporlo di venire a Colle". La trasferta in Toscana dovrà essere presentata come un'opportunità offerta al cartaio, più che svelata come necessità della manifattura colligiana.

Questo primo contatto non dovette sortire alcun effetto; la ricerca nell'aria di Foligno riprende in maniera più fattiva due anni più tardi. A Vincenzo Unti, che gli comunica le richieste dei lavoranti di Foligno, Cerretani replica illustrando l'offerta del Monte: quattro scudi per il viaggio ed un premio di dieci scudi "se vi stavano un anno" e cinque scudi per una

permanenza di sei mesi. Si tratta di un guadagno aggiuntivo, osserva il provveditore, poiché le paghe dei cartai sono le stesse a Foligno e a Colle, come ha potuto verificare il proprietario colligiano Buoninsegni "nel suo passaggio da coteste cartiere".⁴⁷

Lo scopo principale di questa ricerca di manodopera è quello di attrarre a Colle, magari per un tempo limitato, personale molto qualificato, che possa contribuire al miglioramento della produzione svelando le tecniche e i segreti della manifattura d'origine. Questo spiega l'accoglienza tiepida che ottiene la proposta di trasferimento di un cartaio di Foligno, probabilmente di età avanzata e senza particolare specializzazione. Al corrispondente da Urbino che gli presenta il caso, Cerretani risponde che le cartiere, che tengono "un numero di artisti per il puro bisogno", sono attualmente al completo, ma che venga pure perché, in attesa di "entrare fisso in uno edificio, vi sarà sempre impiego per scrollare e dell'occasione di lisciare e fasciare".⁴⁸ Si tratta di quelle fasi di preparazione degli stracci e di rifinitura della carta che non richiedono abilità particolari e che altrove sono svolte dalle donne, a Colle non ancora utilizzate nel lavoro di cartiera, se non in casi eccezionali e socialmente non apprezzati.

Ad "un buon lavorante" si farebbe invece un trattamento di favore: viaggio pagato e due scudi di premio al mese per un quadrimestre di prova; e se con lui venisse un secondo cartaio, "purché non sia un ragazzo piccolo da non meritare questo aiuto", il Monte offrirebbe complessivamente tre scudi al mese.⁴⁹ Cerretani non sa di fare queste proposte al cartaio medesimo che ha avuto l'iniziativa di rivolgersi direttamente a

lui. Si tratta di Giuseppe Sordini, che però cerca di strappare condizioni migliori. "Confido infinatamente nelle sue abilità -gli replica il provveditore-- ma non si offenda che io senza vederla mi possa promettere tanto di accordarli patti tanto vantaggiosi". Tanto più che il cartaio si trova in una condizione economica che non gli consente di avere molte pretese, visto che non sa come pagare i "droghieri".⁷⁰

La trattativa rimane sospesa dall'ottobre 1699 al maggio 1700, quando il Sordini modera le sue richieste: si accontenta di un guadagno mensile di sette scudi romani e quindici scudi per il viaggio, e non più trenta come pretendeva in un primo momento. Cerretani approfitta del cedimento e diminuisce a dieci gli scudi per il trasferimento, promettendo di scrivere a Roma per il buon esito di "una sua lite".⁷¹ Giuseppe Sordini arriva a Colle, con un nipote, nell'agosto e vi si trattiene fino al 1702: dietro suo suggerimento vengono fatte venire "più cose di Fuligno" e compiuti esperimenti di collatura e liscia-tura.⁷² Durante la sua permanenza in Toscana, Cerretani provvederà a far avere a sua moglie quaranta paoli il mese, e il mercante di Foligno Clemente Fiorini fungerà da tramite per lo scambio di notizie tra il maestro cartaio e la famiglia.⁷³

Gli ultimi tentativi di attirare a Colle manodopera specializzata vengono fatti di nuovo in direzione di Genova, con l'aiuto di Giuseppe Peralta, che ha il monopolio del commercio dei cenci toscani per le cartiere di Voltri.⁷⁴ La richiesta è per "lavoranti al tino, ponidori e levadori, ma più di tutti governanti di pile"; arrivano invece, nell'ottobre 1704, due maestri d'ascia con i "ferramenti per lavorare legname... che non volevano lavorar carta, ma solo il legname e soprintendere

a quelli che manipolano tanto le carte che gl'edifici, asserendo che questo è il loro mestiero". "Metterli a Colle a raggiustare i legnami sarebbe impresa dispendiosa e difficile", riflette Cerretani, e decide di pagar loro il viaggio di ritorno.⁷⁵

Nella primavera dell'anno successivo, dopo un periodo di irresolutezza ("temendo assai dell'aria di Colle", forse non solo in senso climatico),⁷⁶ altri due cartai genovesi si pongono in viaggio per recarsi a lavorare nelle manifatture toscane. Uno dei due, Giorgio Magnani (forse il capostipite della dinastia di cartai che farà fortuna nelle cartiere di Pescia), reca una lettera di presentazione di Peralta: il Magnani è un "lavorante", ma, "quando si presentasse occasione per lavorare da maestro, sarebbe anche perfetto", l'altro è un "ponedore"; ad entrambi il mercante genovese ha prestato venticinque lire per il viaggio.⁷⁷

Dal colloquio con loro, Cerretani non trae buoni auspici: "Pensano di ritornare in patria, dicendo quel maggiore di andare a pigliar moglie e poi tornare con il padre per havere un edificio sopra di loro". Il provveditore non ha apprezzato la loro venalità: "han cercato di buscare quello hanno possuto"; e nutre anche dubbi sulla loro professionalità: "Quel maggiore deve havere qualche abilità, ma l'altro deve essere un fantoccino che non sa nulla; ma conosco che i buoni è difficile cavarli da casa loro e così bisogna arrisicare".⁷⁸

La decisione dei due, sulla quale ha influito la "gelosia" dei colligiani,⁷⁹ spiace anche al Peralta, che garantisce che "averà modo di trovarne e mandarne de' migliori assai del suddetto Giorgio". Rientrato a Genova, Giorgio Magnani scrive al

Cerretani;⁸⁰ questa lettera, del giugno 1705, non è conservata tra le carte del Monte, né vi è traccia della risposta nel copialettere del provveditore: non è dunque possibile ricostruire la conclusione della vicenda.

Il capitolo dell'importazione di manodopera specializzata, esemplificazione del meccanismo di diffusione delle tecniche nella manifattura cartaria, si chiude in tono minore, mentre si va chiudendo, per le cartiere di Colle, una stagione di grande fermento, carica di opportunità non sfruttate.

5. Innovazioni e resistenze

Lucido nell'analisi delle condizioni della manifattura e nell'individuare le strade del suo risanamento, Cerretani ha ben presenti tutte le difficoltà che ostacolano la sua opera, e in primo luogo la viscosità dei rapporti sociali della comunità colligiana. I proprietari delle cartiere si erano adagiati nel rapporto assistenziale con il Monte di Pietà, fondato sulle ragioni dell'economia morale: era una situazione senza possibilità di sviluppo, ma che non dispiaceva ad un gruppo sociale privo di spirito imprenditoriale e povero di capitali.

Il tentativo di inserimento del prodotto toscano sul mercato europeo rompeva questo equilibrio, sia sul fronte dei guadagni: occorreva ribassare i compensi ai proprietari per adeguare i prezzi a quelli genovesi e degli altri concorrenti; sia sul fronte dell'organizzazione produttiva, con l'introduzione

di nuovi strumenti e di tecniche di lavorazione più accurate, il che comportava l'utilizzo di manodopera forestiera.

Se la diminuzione dei compensi Cerretani riesce a strapparla, nella prospettiva di un aumento delle vendite e quindi della produzione; arduo è il suo compito sul fronte della qualità, dove più forti sono le resistenze dei cartai. "Li trovo incalliti nell'uso di farla cattiva", aveva scritto a pochi mesi dalla sua nomina a provveditore;^{■1} e nel dicembre 1695 giungeva a proporre "in vece de famigli, eleggere guardie per invigilare che da' cartai di Colle non venissero commesse trasgressioni, con dargli permissione dell'armi offensive e difensive dell'archibuso a ruota o fucile".^{■2}

L'inasprimento delle tensioni sociali viene vissuto in prima persona da Giovan Battista Galganetti, ministro del Monte alla dogana di Colle. Lamentandosene col Cerretani, egli ne individua facilmente le cause: il brutto clima che si è creato attorno a lui deriva dal fatto che "da questi malevoli si prevede la rovina alle lor machine come poste in aria. Quando poi si camminava qua alla carlona, e bastava che le balle stessero ritte, allora io ero il bello et il buono, perché non esercitavo alcun rigore; e questo perché non mi era comandato".^{■3}

Della brutta aria che tirava a Colle era rimasto vittima il Caneva, e avevano risentito anche gli altri iforestieri: se Peralta da Genova, per giustificare il comportamento del Magnani, parlava di "gelosia" dei colligiani; il provveditore del Monte usava un termine più forte: odio.

Nel maggio 1705 Cerretani cerca una soluzione: assegna la cartiera del 'Botrone' a Giovan Battista Ansaldi, nato a Villa Basilica ma di ascendenza genovese, fatto venire a Colle una

decina d'anni prima e da allora divenuto uno dei più validi collaboratori del Monte.⁸⁴ La mossa di togliere (ufficialmente, ma non di fatto) la gestione al fedele Buoninsegni, nelle intenzioni del Cerretani aveva lo scopo di "poterci tenere tutti i forestieri e levare a lui l'odio de colligiani".⁸⁵ L'esperimento fallisce immediatamente, non certo per difetto dell'Ansaldi, che anzi viene dal Monte "rinfrancato" del danno subito,⁸⁶ e che qualche anno più tardi, in compenso dei servigi resi, riceverà la concessione di aprire una nuova cartiera in territorio pesciatino.

Né tale atteggiamento xenofobo dei colligiani è un fattore momentaneo: una delle clausole che faranno inserire nell'accordo con l'appaltatore negli anni Trenta prevede proprio la limitazione dei manifattori forestieri che potranno essere impiegati nelle cartiere di Colle. Nel vicino Stato di Lucca, fin dal Cinquecento, le varie comunità fanno a gara nel facilitare, anche dal punto di vista fiscale, l'insediamento degli esperti cartai genovesi.⁸⁷

Il Monte aveva preso in affitto, fin dal 1678, la maggior parte delle cartiere di Colle, che poi subaffittava agli stessi proprietari o ai vecchi gestori: tale posizione poneva il senatore Cerretani in una condizione di forza nel proporre (ed imporre) le innovazioni suggerite dalla messe di notizie che riceveva da Genova, dalla Francia, da Amsterdam. E di innovazioni c'era proprio bisogno, dato che gli inventari di questi anni rivelano che gli edifici sono rimasti quelli di due secoli e mezzo prima.⁸⁸

Nonostante questo, e benché le spese delle ristrutturazioni siano anticipate dal Monte, che le recupera, senza inte-

ressi, scalandone una quota annua dal valore della carta prodotta, non è facile per il Cerretani convincere i proprietari ad eseguire i lavori. "Cerchi di esigere da codesti padroni che facciano quanto bisogna", scriveva il provveditore al doganiere Galganetti in occasione dell'arrivo del maestro francese;⁸⁹ e qualche anno più tardi, al Pesci, che è subentrato come ministro della dogana di Colle: "Il Gran Duca si contenta che il Monte spenda nelle zeppe di bronzo... però V.S. cominci a negoziare con quell'edifizio dove il padrone sia più docile... per andar poi seguitando quegl'altri".⁹⁰

La fase più intensa dell'innovazione coincide con l'arrivo a Colle degli esperti stranieri, del Caneva prima, e poi del Fazende. La prima novità è che tutte le cartiere dovranno essere dotate di "casci", cioè di recipienti in muratura nei quali far stagionare il pesto, che non dovrà più, come in passato, essere immediatamente ridotto in fogli. Il riposo del pesto con l'aggiunta di una piccola quantità di calce serviva a dare maggior candore al prodotto. La disposizione fa sorgere le prime resistenze; persino Gaetano Buoninsegni, che ha in subaffitto una cartiera del Monte, "adduce molte scuse": "Le dica -- taglia corto Cerretani-- che si vadi preparando a farli assolutamente, e che haverò caro ch'egli sia de' primi a praticare queste diligenze del francese, per attestarlo al Granduca".⁹¹

Nel settembre 1699, contro l'uso dei casci si verifica una vera e propria ribellione collettiva: "Sento l'ostinazione di tutti --scrive indignato il senatore Cerretani-- non havendo obbedito a mettere il pesto ne casciotti, e valersi di quel pesto per sodisfare la loro ingordigia di lavorare carta o grossa

o sopraffattura, per haverne pronto l'utile. Bisogna assolutamente pensare a darli castigo".⁹²

Ma la capacità repressiva del Monte è limitata. Più facile è l'azione contro i reggenti di pile, che però sono i meno responsabili: "E' vero che hanno macato, ma finalmente hanno obbedito a' loro padroni, che continuamente li stanno sopra"; nondimeno "bisogna intimorirli et anco, quando si veda qualche duno che con disprezzo et ostinazione operi, licenziarlo dagli edificii per esempio degl'altri". Più difficile è invece punire i proprietari, che sono i veri responsabili; Cerretani propone il blocco delle sopraffatture e, per "due dei peggiori", il ritiro delle forme per qualche tempo. Ma non sembra che tali misure siano state adottate: la resistenza padronale si sta rivelando troppo forte.

L'introduzione di questa "diligenza" evidenziava l'inadeguatezza della struttura produttiva delle manifatture colligiane: perché i cascioti possano svolgere la loro funzione, è necessario "che gl'edificii abbino maggior quantità di pile" per rifornirli. Anche in questo caso il Monte è disposto ad anticipare il capitale; compito del ministro della dogana sarà quello di convincere in particolare i cartai Zuccherini e Ceramelli, dato che essi "potrebbero adattare ne'loro edificii qualche pila di vantaggio all'intero uso di Francia, che mi pare sia l'istesso di quello di Genova".⁹³ Ceramelli approfitta di questa occasione; ma in complesso le cartiere colligiane rimangono con lo stesso, esiguo numero di pile ancora per un trentennio.

"All'uso di Genova" vanno attrezzati anche gli "scrollatoi", cioè le stanze adibite alla fase di preparazione degli

stracci: al cartaiο Portigiani, che nel marzo 1699 non ha ancora adattato il proprio edificio, il provveditore del Monte nega la quota di materia prima.⁷⁴ Molti esperimenti vengono effettuati per migliorare la fabbricazione della colla (con l'aggiunta di allume) e la fase della bagnatura e dell'asciugatura dei fogli, con la ristrutturazione degli span-ditοi.

Uno dei difetti che limitano il mercato della carta colli-giana è la sua approssimativa rifinitura. Nel marzo 1695 il ministro Galganetti riferisce al Cerretani che, nonostante il proprio impegno, nessun proprietario pensa di lisciare e battere la carta; occorrerà un ordine preciso del Monte, perché una disposizione in tal senso dell'Arte verrebbe disattesa per evitare l'aumento delle spese di fabbricazione.⁷⁵ Sull'esempio genovese, già da un anno il provveditore cercava di far costruire "un edificio da battere a acqua la carta", ma il progetto incontrava difficoltà. Finalmente, dopo una visita del Cerretani a Colle ed una riunione a Firenze di tutti i proprietari, si giunge ad un accordo: il "battitoio" verrebbe costruito nell'edificio di Francesco Gozzini, "dove prima arrota-vano i ferri", e dove perciò esiste già la ruota idraulica; la comodità della posizione farebbe sì che molti "vi anderebbero a battere la carta con poca spesa".⁷⁶ La vicenda del Caneva, ad-detto alla battitura, dimostra però che l'impresa non ebbe esito troppo favorevole.

Tra i problemi più gravi, e la cui soluzione fa registrare le maggiori resistenze, vi è quello delle forme: da un controllo eseguito dal ministro Galganetti nel marzo 1695 su tutte le forme depositate dai proprietari nell'ufficio della dogana,

solo due paia risultano fatte "all'uso di Genova". Consultato, il formaio Achille sostiene di essere in grado di costruirle "all'usanza di Genova", ma avverte che "non potranno uscir così gravi come quelle perché il nostro legname è gentile e perciò leggiero".⁷⁷

Assieme ad alcuni modelli fatti venire da Genova e dalla Francia, Cerretani invia a Colle le misure in ferro (perché non vengano alterate) delle forme per tredici formati di carta. L'arrivo dell'esperto Fazende fa emergere con maggior forza l'inadeguatezza dell'attrezzatura colligiana. Il problema maggiore non consiste nel riprodurre lo strumento: se il formaio non si dimostrerà all'altezza, le forme, sia pure con qualche difficoltà, si potranno importare da Genova o da Marsiglia; lo scoglio da superare è la ritrosia dei manifattori ad utilizzarle.

Nell'ottobre 1704, "sendosi riconosciuto che il pregiudizio della fabbrica di cotesta carta di Colle procede in gran parte dalla fabbrica delle forme, e che non basta il miglioramento che se gl'è fatto fin'ora", il Monte emana un regolamento vincolante per proprietari di cartiera e "maestri di forme". Il filo col quale si tessono sulle forme filoni e vergelle dovrà essere di "saltaleone, fine più che sia possibile, e passato per filiera e sopra il porfido"; ma soprattutto "si averta che sieno sciolte all'uso di Genova e Francia, e non cucite come si è costumato a Colle".⁷⁸ Sciolti devono essere i "legnacci e cacci", cioè il telaio che serve per manovrare la forma: si tratta di una di quelle piccole, ma importanti innovazioni, tanto frequenti e tanto difficili da collocare cronologicamente

nell'evoluzione della tecnica di fabbricazione della carta, che nei suoi aspetti generali rimane immutata per secoli.

E' proprio la disposizione sul telaio sciolto che incontra la resistenza dei proprietari, ai quali si uniscono tutti i lavoratori al tino, che vedono peggiorate le loro condizioni di lavoro. L'entrata in vigore del regolamento è segnata da una protesta senza precedenti, un luddismo ante litteram: la rottura delle forme francesi fatte venire espressamente dal Gran-duca e tenute come modello in dogana. "Mi dispiace infinitamente... --commenta Cerretani--. Si vede finalmente che siete così ostinati che non volete imparare dalle cartiere che buttano miglior mercanzia della vostra; e pure per le mie pressanti premure avete con profitto visto il frutto delle pratiche dell'uso delle manifatture de' forestieri, che con spesa del Gran Duca si son tenuti".

Alle lamentele dei lavoratori, il provveditore replica con sarcasmo che "nessun artista ha perso al tino le braccia con il legname delle forme che al buon uso de forestieri ora si adoperano". Certamente le forme ora sono un po' più pesanti, e nei primi tempi non daranno "il lavoro tutto perfetto... per che nel principio gl'artisti non vi haveranno presa la mano". Ma non c'è altra scelta che quella di utilizzare gli stessi strumenti in uso in Francia, a Genova, a Lucca e perfino a Pescia, dove i genovesi Ansaldo producono carta di buona qualità. "A volere cavarne l'utile --conclude il provveditore-- bisogna patire qualche poco d'incomodo", ed invita i padroni a far rispettare i nuovi ordini ai loro dipendenti: "li pagate, bisogna... forzarli". La forma a due fogli, che Del Vigna aveva spedito da Amsterdam, giungeva proprio da un altro pianeta!

Il clima a Colle diventa ogni giorno più pesante: nel maggio 1706 una guardia viene malmenata in cartiera dal figlio di quel Gaetano Buoninsegni che è l'affittuario prediletto del provveditore;¹⁰⁰ gravi "trasgressioni de' cartai" si ripetono nel novembre.¹⁰¹ Intanto in agosto è morto il senatore Cerretani, e il suo successore, Bindo Peruzzi, non dimostra il polso e la competenza necessari. Proprio sul problema delle forme egli fa subito marcia indietro e lascia bollare dalla dogana anche quelle fatte "alla colligiana", affermando, contro il regolamento del 1704, che non importa "che le forme siano alla francese o alla tedesca, pur che venghi la carta buona".

Nel momento in cui, nel maggio 1699, la sua opera di rivitalizzazione della manifattura cartaria toccava il punto più alto e le resistenze non avevano ancora raggiunto il livello dei primi anni del Settecento, il senatore Cerretani auspicava che i cartai colligiani fossero guidati dal sentimento della riconoscenza. "Piaccia a Dio --scriveva al ministro Pesci-- che conoschino le tante carità che il Padrone Serenissimo si è compiaciuto che io li faccia fare dal Monte, che tutte resultano in loro servizio".¹⁰²

Toccò al successore, a due anni dalla sua morte, stilare il bilancio della stagione dei tentativi di innovazione, ormai conclusa: "Questo in verità è una gran cosa, che le cortesie e l'amorevolezza e le grazie che ho fatto a colligiani padroni e fittuari delle cartiere mi abbino a esser ricompensati con ingratitudine e con strapazzo".¹⁰³

Da amministratore accorto qual era, Francesco Cerretani non aveva mai confuso speranza e illusione; nelle sue lettere al corrispondente da Amsterdam aveva riconosciuto che è "diffi-

cile sempre far novità fra gl'artieri" ed in particolare in Toscana, dove "il nostro genio difficultoso e poco avvezzo ad azzardare pone spesso intoppi... alle novità".¹⁰⁴

6. Il grande mercato

Da Amsterdam Giacinto Del Vigna aveva delineato le due possibilità per la carta di Colle di inserirsi nel mercato europeo: scegliere la via dell'alta qualità e misurarsi con il prodotto francese e olandese, con enormi potenzialità di mercato; oppure ripiegare sulla qualità più modesta della carta genovese, con la quale gareggiare in convenienza per la conquista di un mercato meno esigente, ma in espansione. Non si trattava in realtà di una scelta: la prima alternativa risultava impercorribile, nonostante che l'opportunità fosse fornita dallo stesso Del Vigna.

Assieme alla sua dettagliata relazione, giungeva a Firenze, nel gennaio 1699, la proposta di un mercante olandese: avrebbe acquistato dalle sei alle ottomila risme l'anno se a Colle fossero riusciti a falsificare un tipo di carta olandese, di cui si inviavano dei fogli campione. Il mercante raccomanda che "l'arme e le cifre sieno contraffatte a perfezione e politezza", e per facilitare la riproduzione della filigrana si dichiara disponibile a procurare personalmente le forme da spedire a Livorno. Oltre alle dimensioni e al peso, anche la con-

fezionatura delle risme dovrà essere effettuata secondo l'uso olandese.¹⁰⁵

Cerretani fa compiere le prove a Colle e, nel marzo 1699, comunica che il prezzo potrà aggirarsi sulle sei lire e mezzo, sette lire per risma, "non havendo possuto indurre gl'artisti, anco con la speranza di grosse commissioni, di far maggior vantaggio", anche perché è difficile rispettare le rigide norme di peso. "Vorrei mi provvedesse un paio di coteste forme --scrive il provveditore, sempre attento alle novità-- per che, quando ancora non convenissimo ne' prezzi, haverò caro di haverle".¹⁰⁶

L'anonimo mercante replicava, per bocca di Del Vigna, che "era cara et anco assai, per che costerebbe prima di escire d'Italia quasi lo stesso prezzo che la vendono li fabbricatori di qui". Sicuramente, argomenta il mercante olandese, quell'indicazione di prezzo è frutto dell'errata considerazione che la carta proposta debba costare un terzo di più di quella alla genovese, solo perché il suo peso è di un terzo superiore, senza considerare che, in ogni caso, il prezzo di Colle supera quello di Genova del diciotto per cento.¹⁰⁷

Osservando la carta della lettera del Cerretani, il mercante di Amsterdam nota che è male incollata ed avanza una proposta ardita, nuova anche nel campo, pur vasto, delle falsificazioni: i colligiani potrebbero inviare la carta non incollata, in quantità maggiore di quella prospettata, e penserebbe poi lui a farla perfezionare in Olanda.

Di fronte a tale offerta --l'acquisto del prodotto semilavorato-- Del Vigna non può fare a meno di anticipare la propria perplessità: "Io gl'ho risposto che ne scriverei, come fo, ma che dubitavo che non havessero voluto fare simile partito

per quello che, havendo già la gente impiegata, bisogna che li continuino il lavoro". Nel riferire la proposta al Cerretani, nell'aprile 1699, l'abile mercante fiorentino esplicita il proprio pensiero: se a Colle rinunciano ad incollare la carta, le commissioni potranno venire solo da questo mercante; "Io credo che questa proposizione sia fatta più tosto per paura che, arrivando costi a poter dare la colla a perfezione, non ricevino le commissioni da altri paesi che sono soliti ricorrere qua". D'altra parte --aggiunge-- la stessa proposta è stata avanzata a cartai francesi, che si sono rifiutati di vendere carta non incollata.

Altre considerazioni Del Vigna aggiunge nella lettera successiva, che si incrocia con la risposta del Cerretani. Il mercato olandese è più che mai rigoglioso: "Sono incredibili le commissioni che qua vengono di carta"; per questo si è dato ordine a Livorno e negli altri porti italiani di fare incetta di stracci. E' alla luce di tale andamento del mercato --prosegue Del Vigna-- che va colto il senso della proposta avanzata ai cartai toscani: comprando carta semilavorata e incollandola qua, gli olandesi "manterrebbero l'opinione nelle nazioni che si fabbricasse solamente qua".

La congiuntura è estremamente favorevole, e le possibilità della carta toscana sono enormi: "Quando a Colle si arrivasse ad imitare perfettamente questa, si potrebbe mandare allora addirittura in quei luoghi dove gl'olandesi la spacciano, senza passare per le loro mani. Insomma --conclude Del Vigna-- tutto consiste che sia buona e bella a paragone di questa, et il prezzo non ecceda di quello se la fanno pagare loro".¹⁰⁰ Ma sono proprio questi i problemi della manifattura toscana! E sono

molto più gravi di quanto il mercante fiorentino, preso da entusiasmo patriottico, possa immaginare.

La risposta del Cerretani, che pure fa riferimento alla lettera di aprile, passa sotto silenzio la proposta di acquisto di carta non incollata; chiarisce invece le condizioni ultime di vendita del prodotto finito. Al termine dei "negoziati per ridurre i fabbricatori della carta all'ultimo termine de prezzi", non è stato possibile scendere al di sotto delle sei lire per la "prima sorte" e di cinque lire e mezzo per le qualità inferiori: i cartai di Colle --assicura il provveditore-- mi hanno fatto "concludentemente constare che non vi potranno fare a tal misura che un miserabile e tenuissimo avanzo".

Per quanto riguarda il peso, si cercherà di rispettarlo "all'incirca... non potendosi star legati all'once e denari con tanta scrupolosità". La confezionatura avverrà in balle di quattordici risme: "Le balle non si possono far maggiori dovendosi trasportare da Colle a Livorno su la schiena di muli e cavalli", aggiunge Cerretani, mettendo il dito in un'altra piaga della manifattura colligiana, quella dei trasporti. Su ogni balla il trasporto incide per sei lire e cinque soldi; a questa cifra vanno aggiunti altri aggravi: un soldo per risma alla dogana di Pisa, tre crazie per balla ai facchini, e qualche piccolo compenso a "veditori e guardie". Occorre infine che il committente olandese acquisti tutta la carta prodotta, poiché il formato richiesto non è in uso in Italia: ogni venti balle ve ne saranno dodici di "prima sorte", sei della seconda e due della terza scelta.¹⁰⁹

La replica di Del Vigna non lascia speranze: "Quanto , alli prezzi... non sono tali da poter qua concludere niente". Var-

rebbe la pena --suggerisce il mercante fiorentino-- abbattere i prezzi, anche a costo di rimetterci, "per qualche anno, per introdursi"; ci sarà poi modo, sopravvenendo una guerra ("che pare indispensabile") di far accettare un aumento, e intanto "havere perfezionata la manifattura" in modo da raccogliere tante altre commissioni.¹¹⁰

La politica prospettata dal Del Vigna è troppo ambiziosa per le forze del Monte, e la situazione della manifattura colligiana. Nella risposta dell'aprile 1700 -- ultima missiva per Amsterdam coinserata nel copialettere-- il provveditore Cerretani si arrende; non è possibile "che lsi possa lavorare a prezzi così bassi".¹¹¹ Il rapporto col grande mercato olandese si chiude prima ancora di aprirsi, nonostante gli sforzi del Monte di cercarvi uno sbocco per gli altri tipi di carta, di qualità inferiore.

7. L'Inghilterra, Lisbona, il Levante

Strumento della politica commerciale del Monte nel settore cartaio è il 'Negozio' di Livorno, voluto dallo stesso Cerretani e diretto, fin dalla sua costituzione nel 1696, dall'abile Jacopo Valsisi. Il Negozio rileva la stamperia-cartoleria di Giovan Battista Bonfigli, al quale subentra anche nell'attività di commercio degli stracci in direzione delle cartiere liguri. Alle dipendenze del Valsisi, che "abita in casa", lavorano il romano Antonio Ritozzi, che "batte e lega"; il fiorentino An-

giolo Lapini, che "lega libri"; il padovano Mario Caldani, che "compone la stampa"; l'ebreo Caino Curcioffo, "torcholiere"; il livornese Mattia Casini, "giovanetto senza provizione, ha le spese e vestito per imparare il mestiero". Per completare l'organico, Valsisi cerca un giovane per "dorare la carta e cartapecora e legar libri da stampa e da conti".¹¹²

Ad un ventennio dal privilegio del porto franco, Livorno stava vivendo gli anni del meriggio più pieno.¹¹³ Il commercio era animato da mercanti turchi, greci, olandesi, inglesi, ma soprattutto ebrei (in particolare di origine iberica) attratti dalla politica granducale, che aveva reso la città labronica un'"oasi di tolleranza".¹¹⁴ La carta toscana --era il pensiero del provveditore Cerretani-- vi avrebbe trovato sicuri sbocchi di mercato.

Ma dal ministro Valsisi giungevano a Firenze notizie e considerazioni non dissimili da quelle provenienti da Amsterdam: "Non posso esprimerle abbastanza il pensiero che mi prendo intorno all'esito della carta per fuori --scriveva nel febbraio 1701, dopo quattro anni di sforzi poco fruttuosi-- non lascio di tentare or questo ed or quel mercante che conosco possa applicare a tal genere, e se non mi sortisce l'intento, del che ho gran dispiacere, creda pure per certo che dipende o dalla mala qualità della carta o dal prezzo qualche cosa più rigoroso di quello d'altri luoghi".¹¹⁵

Gli sforzi del ministro Valsisi, in perfetta consonanza con le direttive del Cerretani, erano diretti verso tre mercati principali: l'Inghilterra, Lisbona e il Levante. Un tentativo senza esito era stato effettuato in direzione della Sardegna;¹¹⁶ né miglior sorte aveva arriso alla spedizione di

sedici balle di carta a Messina. A distanza di una decina d'anni, alcune erano addirittura state restituite con una lettera dell'amministrazione di quel porto, scritta --ironia della sorte-- su carta lucchese, evidentemente più fortunata sul mercato siciliano.¹¹⁷

L'andamento del mercato inglese è seguito con grande interesse dagli amministratori del Monte, anche se non sempre le loro informazioni (e le conclusioni che ne traggono) risultano esatte alla luce della moderna storiografia. "Credo che di costì haverà sentito --scrive Valsisi al provveditore nel giugno 1699-- che in Inghilterra tentino d'eregger di nuovo li edifici della carta, ma siccome si son provati altre volte, e non l'è riuscito, penso che anche adesso né tampoco li voglia sortire il loro attentato". E nel settembre il ministro di Livorno torna sull'argomento: "Ancora io vo capace, che l'Inghilterra, con tutta la nuova gabella, avrà bisogno di provvedersi d'altrove della carta".¹¹⁸

In effetti l'Inghilterra stava compiendo un enorme sforzo verso la conquista dell'autosufficienza: dal 1690 al 1712 il numero delle cartiere era passato da cento a duecento, e attorno al 1720 produceva due terzi della carta consumata. La politica doganale era coerente con tale sforzo; la tassa sull'importazione della carta forestiera era passata dal cinque per cento del valore nel 1660 al dieci per cento del 1690, al quindici nel 1698, al venti nel 1704, al 67 nel 1714, quando conviveva con una tassa al consumo che colpiva il prodotto indigeno per il 17 per cento. Ma era anche vero che per la carta bianca continuava ad essere debitrice dell'estero per oltre

centomila risme l'anno, una buona percentuale delle quali proveniva dall'Italia e in particolare da Genova.¹¹⁹

Il mercato inglese, pur in fase di restrizione, conservava grandi possibilità per il prodotto toscano; in questo senso l'analisi del Valsisi era esatta, e gli scarsi risultati non derivavano da carenza di impegno. "Continui il trattato con l'inglese --raccomandava il provveditore del Monte nel 1697-- e non si sciolga affatto quando non concordassero interamente".¹²⁰

Un carico di trenta balle parte per Londra nell'ottobre 1698 per conto del mercante ebreo Visino; ma si tratta di una spedizione isolata. Nel giugno dell'anno successivo Valsisi inizia una lunga trattativa col mercante inglese Cristofano Hanbury, al quale riesce a far prendere due balle di carta alla francese "per prova". Nel novembre 1699 Hanbury viene condotto a visitare la carta nel magazzino, "e non gli è dispiaciuta, ma non del tutto peraltro di intiera sua soddisfazione"; in effetti, ammette Valsisi scrivendo al Cerretani, "l'ho osservata assai ruspa e rozza".¹²¹

Il mercante inglese sembra intenzionato ad acquistarne intanto sessanta balle, ed in seguito altre cento, ma chiede una diminuzione di prezzo: "Me ne dia l'ordine in forma che, leggendoli il capitolo della lettera, io possa destreggiare procurare il vantaggio, e farli conoscere che s'ha caro di facilitarlo --conclude il ministro-- giacché questo mi pare il migliore avviamento che mi sia riuscito". L'ottimismo del Valsisi è di breve durata; nonostante la sua "fatica", l'Hanbury non invia in patria che 28 balle.¹²²

A Londra e in Irlanda ha spedito carta toscana il mercante ebreo Francia, ma "è riuscita di assai mala qualità" e --si lamenta col Valsisi-- ci ha rimesso il venti per cento, anche perché i prezzi erano superiori a quelli di Genova. Se la qualità fosse buona, e "se li tornasse il conto", egli sarebbe disposto a proseguire tale commercio ed anzi allargarlo alla Spagna e nelle Indie, dove spediscono la loro carta i genovesi.¹²³ Per due anni però il Francia non acquista più carta dal Monte, e quando riprende, nel 1702, lo fa in cambio di alcuni favori ("veramente è negoziare da ebrei, pure bisogna dissimulare", commenta Cerretani)¹²⁴ e per inviarla nel Levante.

Contatti con mercanti inglesi si ripetono nel corso del 1699 e del 1700; si prospetta la possibilità di subentrare ai genovesi quali fornitori di un "mercante ottimo", purché "le mostre delle nostre carte... rieschino di soddisfazione". Ma i prezzi toscani, nonostante le informazioni in senso contrario raccolte dal Valsisi, sono superiori a quelli di Genova, e nel dicembre 1700 giunge da Londra la risposta negativa.¹²⁵

La guerra dei prezzi tra i colligiani e i genovesi viene combattuta senza esclusione di colpi. "Ha risposto benissimo a Genova --scrive Cerretani al ministro di Livorno nel settembre 1702-- dove bisogna che noi cerchiamo di farli credere che... noi la vendiamo più cara di loro... per che è bene che la tenghino in prezzi alti e noi poterla dare a' prezzi disegnati; ma non sono io già tanto buono quanto lei a credere il genovese le sia per dare i prezzi sinceri".¹²⁶

In una lotta fatta di astuzie e controastuzie, di fronte al collaudato apparato mercantile della città ligure, l'amministrazione del Monte di Pietà, che pure compie ogni

sforzo per abbassare i costi di produzione, esce irrimediabilmente sconfitta. I maestri-mercanti genovesi avevano ben chiari i termini del problema. Il forte aumento delle nostre vendite - ammettevano nel 1694-- "non procede dalla bontà della nostra carta, perché di gran lunga è inferiore a quella di Francia e d'altri luoghi d'Italia, ma bensì dall'inferiorità del prezzo, al quale non potendo resistere le altre nationi, è forza che cedano alla nostra".¹²⁷

Un inizio stentato registra anche il commercio con Lisbona, ponte verso l'America Latina, che nella seconda metà del secolo e nei primi decenni dell'Ottocento rappresenterà uno sbocco importante per la carta pesciatina e lucchese. I primi contatti sono gestiti dal mercante Gabriel de Medina; dopo l'invio di due balle di prova nel 1700, egli ne ordina venti balle 'alla francese' nel 1704, ma vuole "di quella con la marca forestiera" (anche le cartiere toscane si erano adeguate alla falsificazione delle filigrane). L'anno successivo le balle diventano cento, e anche il Francia decide di fare una spedizione di 25 balle verso la capitale portoghese. "E' stata commessa di Lisbona a mercante di qui --annuncia il ministro Valsisi nell'aprile 1705-- una partita di carta da incartare il tabacco". La proposta è interessante, ma trova impreparata la manifattura toscana, costretta a ricercare da Genova "la mostra ed il prezzo" della nuova carta nell'improbabile speranza di sottrarle le commissioni.¹²⁸

Lo sbocco più consistente la carta toscana lo trova sui mercati del Levante, prima attraverso Marion e Dou, e poi grazie all'accordo con Gabriel de Medina e all'attività di altri mercanti ebrei come Samuel ed Abram Francia e David Vais Nunes.

Nel 1698-99 Marion invia nei porti dell'Oriente oltre trecento balle;¹²⁹ ma anche su questi mercati non mancano i problemi. Da Alessandria, nel luglio 1699, giunge notizia che alcune balle sono rimaste invendute a causa della scarsa qualità: "l'hanno trovata più scura di quella di Francia", ed anche il formato risulta più piccolo.¹³⁰ Il commercio con i turchi rischia di creare complicazioni politiche e religiose, poiché viene avanzato il sospetto che la carta toscana "serva per cartocci di cannone". "Io credo che serva per involtare", replica rassicurante il ministro Valsisi; in ogni caso "non siamo noi la causa primaria", ed infine, se di trattasse di una merce proibita, "sarebbe impedita dall'inquisizione".¹³¹

"Le difficoltà che s'incontrano" a Colle nel fabbricare la carta del formato richiesto bloccano le trattative con un mercante tedesco che vorrebbe intraprenderne il commercio con Aleppo. Negli stessi primi mesi del 1700 non viene rinnovato nemmeno l'accordo con Marion, "che voleva riduzioni di prezzo".¹³² Sono anni difficili per la carta toscana: le trattative con l'Inghilterra non hanno condotto a niente; quelle con Lisbona sono ancora agli esordi e il commercio con il Levante è in una fase di ristagno. In più c'è la concorrenza spietata di "questi diavoli di Lucchesi e Genovesi che impicciano ed intrigano con i loro baratti e rigiri".¹³³

Il Monte di Pietà cerca di evitare la vendita di carta contro altra merce: "Non puol già mettersi in altro pensiero che di consegnarla a buona lettera e mercante conosciuto in Livorno, e al più far qualche discreta facilità di tempo al pagamento", aveva scritto il provveditore Cerretani al corrispondente da Amsterdam.¹³⁴ Le contrattazioni avvenivano per con-

tanti, con uno sconto del due-tre per cento, oppure con una dilazione del pagamento fino a quattro-sei mesi. L'istituzione pubblica, solo marginalmente e contro voglia coinvolta nei problemi della produzione e del commercio, non aveva l'agilità e l'esperienza dei mercanti concorrenti, né poteva comportarsi con la loro spregiudicatezza. Solo qualche anno più tardi, quando i magazzini traboccano di carta invenduta, comincia, con molta circospezione, ad accettare di trattare vendite in baratto.

Il commercio con l'Oriente si risolveva con il 1702-03, quando il Monte, dopo quello col Francia, perfeziona l'accordo decennale con Gabriel de Medina, che prevede una fornitura di 150-200 balle l'anno. Cerretani è addirittura preoccupato di questo grande smercio verso Levante perché teme di perdere forza nelle contrattazioni della carta di miglior qualità, destinata agli altri mercati. Nell'agosto 1702 il provveditore valuta le scorte attorno alle seicento balle e la capacità produttiva per l'estero delle fabbriche toscane sulle tre-quattrocento balle annue: accettando le proposte del Medina --scrive al Valsisi-- "io non potrò, almeno per un anno, averne quantità considerabile per poterne dare ad altri, che mandandola in Levante".¹³⁸

In realtà, queste preoccupazioni del Cerretani si dimostrano infondate; i due contratti con il Francia e il Medina non danno i frutti sperati, e il problema vero rimane quello opposto, di trovare uno sbocco alla sovrapproduzione: Qualità e prezzo frenano la vendita della carta di Colle anche sul meno esigente mercato orientale, dove la concorrenza francese ha spesso la meglio, come denuncia il ministro Valsisi

nell'ottobre 1705: "Tutti i mercanti si riforniscono a Marsiglia".¹³⁴

8. Un'occasione fallita

Con la morte del senatore Francesco Cerretani, nell'agosto 1706, si chiude per le cartiere toscane una delle stagioni più significative e più cariche di conseguenze per le loro vicende future. La gestione diretta del Monte di Pietà prosegue fino al 1722 attraverso fasi diverse, ma ormai prive di quella forza innovativa che aveva caratterizzato l'inizio del secolo.

Già Cerretani, negli ultimi anni, aveva potuto misurare lo scarto tra il proprio impegno ed i risultati conseguiti, limitati dalle resistenze che proprietari e cartai di Colle avevano opposto in maniera sempre più massiccia all'introduzione delle innovazioni ed all'arrivo degli esperti forestieri. Nei tre anni di gestione del suo successore, lo scialbo Bindo Peruzzi, cessano i tentativi di ristrutturazione ed ammodernamento della manifattura e tornano ad aggravarsi i difetti storici delle cartiere toscane.

Il bilancio che Peruzzi è costretto a trarre è sconsolante, quello di un'occasione fallita. Il primo fallimento è sul piano della qualità: "Mi pare una gran cosa --scrive irritato a Colle nel marzo 1708-- che non vi sia nessuno che l'impedisca di mettere in opera un pesto tanto sudicio e bruscoloso... e non veda se i feltri sono lavati".¹³⁷ Da Livorno

rincarare la dose il ministro Valsisi nella primavera del 1709, quando riceve una lettera con il lungo elenco dei difetti che sono stati riscontrati nella carta in viata ad Alessandretta e ad Aleppo. "Tutta la difficoltà -- scrive al Peruzzi -- batte attorno a colligiani, che coll'aver poca voglia e poco gusto di far bene, dubito che s'abbia d'aver poca soddisfazione, e se tireranno de sassi alla colombaia non occorrerà poi che si dolgano se non si lavora".¹³⁸

Conseguenza della scarsa qualità sono le difficoltà di mercato: nel marzo 1708 Peruzzi compie un'ispezione al Negozio di Livorno, per rendersi conto personalmente degli "sconcerti grandi", del "gran danno e discredito" causati dal cattivo lavoro dei colligiani. D'altra parte, la visita a Colle, compiuta il mese prima, aveva evidenziato un altro aspetto del problema: "Ho ritrovata quella dogana ripiena di carta, che a vederne tanta quantità mi ha fatto stupire".¹³⁹

Obiettivamente non era facile per le cartiere toscane inserirsi in un mercato europeo, nel quale le dimensioni del commercio della carta erano fuori dalla portata della loro capacità produttiva. Tra la fine del XVII e gli inizi del XVIII secolo, Marsiglia inviava solo a Smirne e Costantinopoli circa quarantamila risme di carta l'anno; il commercio veneziano si attestava sulle cinquantamila risme; dal porto di Genova partivano per la Spagna, l'Inghilterra, l'Olanda e il Levante attorno alle duecentomila risme.¹⁴⁰ I mercanti attivi nel porto di Livorno, nei primi tredici anni di attività del Negozio del Monte di Pietà, dal 1697 al 1709, trattarono in media attorno alle settemila risme l'anno, cinque-seimila delle quali prodotte dalle manifatture toscane e il rimanente venti per cento

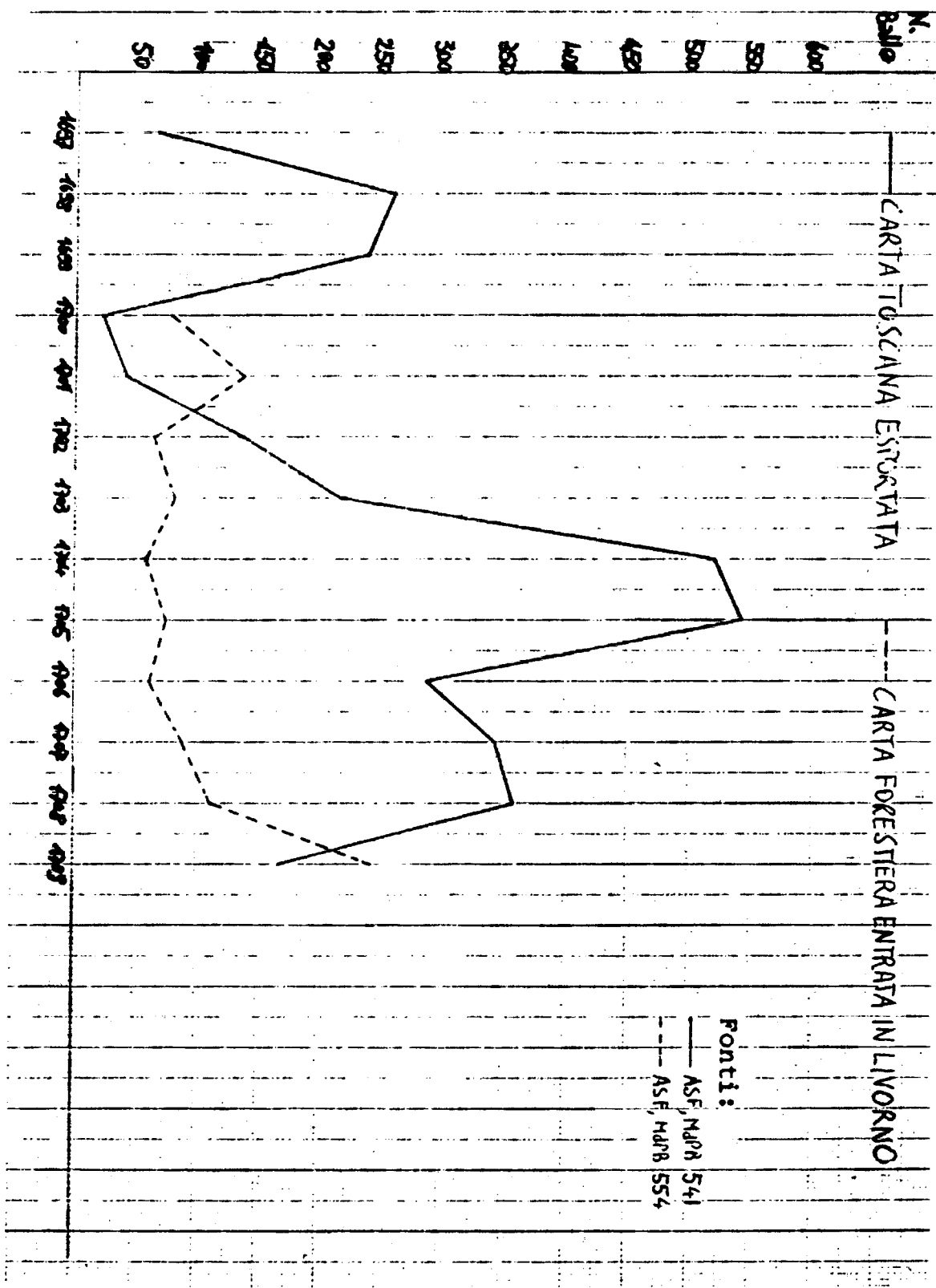
importate nello scalo labronico in attesa della definitiva spedizione.¹⁴¹

L'esiguità del dato assoluto non comporterebbe, di per sé, un giudizio negativo sull'esperimento: ma la cifra rappresenta poco più della metà della capacità produttiva per il mercato estero delle cartiere toscane, stimata dal Peruzzi attorno alle cinquecento balle annue (circa diecimila risme).¹⁴² L'andamento delle vendite, solo per il biennio 1704-05 all'altezza della produzione, ha creato una giacenza enorme e non ha posto un freno all'arrivo a Livorno del prodotto forestiero, il cui smercio, in taluni anni, ha superato quello della carta locale (vedi Grafico n. 1).

Tale situazione spinge il provveditore del Monte a decidere una drastica riduzione della sopraffattura, fino a ridurla a solo 150-200 balle. Si cerca di ripercorrere la vecchia strada della limitazione della produzione: è la presa d'atto che la via dell'esportazione, coraggiosamente imboccata dal Cerretani, non ha dato risultati risolutivi, nonostante la forte diminuzione dei prezzi.

Il senatore era infatti riuscito a strappare ai proprietari delle cartiere un ribasso attorno al trenta per cento sui compensi della carta fabbricata in sopraffattura, cioè oltre la quota destinata all'asfittico mercato interno. Ma tale ribasso aveva come contropartita la prospettiva di un forte aumento della produzione per l'esportazione, che ora veniva a tramontare. Il sostanziale fallimento del generoso tentativo del Cerretani riproponeva i vecchi, gravi problemi sociali di una comunità, quella colligiana, che nella carta trovava la sua unica fonte di sostentamento.

COMERCIO DELLA CARTA NEL PORTO DI LIVORNO - 1697-1709.



¹ La prima missiva del suo copialettere è datata 10 maggio 1694 (ASF, MdP 634); mentre il registro del suo predecessore, il senatore Giovanni Ricasoli, in carica dal 1688, si ferma al 3 aprile 1694 (ASF, MdP 633).

² Lettera a Niccolò Banchini, 10 luglio 1694 (ASF, MdP 634: a tale registro -- e a quello successivo, il n. 635, utilizzato a partire dall'anno 1700 -- sono riferite anche le lettere seguenti, salvo diversa indicazione).

³ "Con mio gran cordoglio ho sentito la morte del Signor senatore Cerretani", scrive il 19 agosto 1706 da Pescia Niccolao Persenti a Bindo Peruzzi, definito "sotto provveditore" (ASF, MdPB 592, p.18).

⁴ L'espressione è utilizzata nella lettera dell'8 luglio 1698 indirizzata a Tommaso Frosini a Düsseldorf (citata più sotto), ma il concetto viene ripetuto frequentemente nelle missive del Cerretani. L'interesse del Granduca per la manifattura della carta viene confermato dal fatto che talvolta se ne occupa personalmente, scavalcando lo stesso provveditore del Monte: "Il Serenissimo Padrone di disse di aver chiesto a Genova un reggente di pile" (lettera del 6 novembre 1695 all'abate Barsetti).

⁵ Saranno Serrati e Vezzosi ad usare queste parole nella loro richiesta di assegnazione dell'incarico di ministri generali dell'appalto (Cfr. ASF, MdPB 527, supplica del 6 agosto 1709).

⁶ Il mercante fiorentino ricoprirà il ruolo di ministro della dogana di Livorno a partire dal 1715 (Cfr. ASF, MdP 636 e MdPB 504).

⁷ Il problema della qualità della carta è discusso nel cap.8 della parte introduttiva.

⁸ Lettera a Bonfigli a Livorno del 13 gennaio 1695.

⁹ Lettera al responsabile della dogana di Livorno, Terrieri, del 4 maggio 1696.

¹⁰ Della missione a Genova, che ha anche lo scopo di accompagnare a Colle il lavorante già contattato dal Granduca, Cerretani ne parla nelle lettere inviate all'abate Barsetti il 6 e il 16 novembre 1695.

¹¹ Lettera del 29 aprile 1698.

- ¹² Le richieste sono contenute in una "Memoria" datata 8 maggio 1696, affidata all'Abate Barsetti", in partenza per Marsiglia.
- ¹³ Lettera a Ottavio Bartoli a Marsiglia del 24 ottobre 1698.
- ¹⁴ La definizione, contenuta in Le guide d'Amsterdam, Amsterdam, 1701, p.1, è citata in F.BRAUDEL, Civiltà materiale, economia e capitalismo (secoli XV-XVIII), vol.III, I tempi del mondo, Torino, Einaudi, 1982, p.173.
- ¹⁵ Un sintetico, ma efficace quadro dell'evoluzione dell'industria cartaria europea e del ruolo giocato dai mercanti olandesi in L.FEBVRE, H.J.MARTIN, La nascita del libro, Bari, Laterza, 1977, pp.28-34.
- ¹⁶ All'episodio si fa riferimento in una lettera priva di destinatario e di data, registrata nel copialettere tra le missive del 27 giugno e del 1° luglio 1698. In questa stessa missiva si riferiscono le ottimistiche previsioni del Ricasoli. Con ogni probabilità l'interlocutore è Lorenzo Biliotti, ad Amsterdam, con quale il Cerretani discute dei prezzi della carta colligiana (lettera del 26 agosto 1698).
- ¹⁷ Lettera a Giacinto Del Vigna ad Amsterdam, dell'8 luglio 1698.
- ¹⁸ Lettera di Giacinto Del Vigna del 1° agosto 1698 (ASF, MdPB 607). La filza reca nel primo foglio l'indicazione: "Scrittura sopra le pretenzioni avute dai sette fittuari delle cartiere di Colle contro Pietro Serrati e C. stati appaltatori generali della carta. State risolte a favore di questi ultimi dagli Illustrissimi signori deputati sopra l'appalto con loro decreto del di... aprile 1751". In realtà, assieme a fascicoli secenteschi di entrate e uscite di poderi di proprietà del Monte, la filza contiene, senza alcun ordine, molte lettere indirizzate al provveditore da corrispondenti il cui cognome inizia con la lettera "V". Oltre alle missive del Vigna da Amsterdam, rivestono grande interesse quelle di Jacopo Valsisi, ministro del 'Negozio' della carta di Livorno.
- ¹⁹ Lettera a Giacinto Del Vigna ad Amsterdam, 25 agosto 1698.
- ²⁰ ASF, MdPB 607, lettera del 2 gennaio 1699
- ²¹ Del cilindro olandese si è discusso nel cap.8 della prima parte.
- ²² Cfr., rispettivamente, J.J.BECHER, Närrische Weissheit und weise Narrheit: oder Ein Hundert so politische als physicalische, mechanische und mercantilische Concepten und Propositionen, Frankfurt, 1682; L.C.STURM, Vollständige Mühlen Baukunst, Augsburg, 1718; Groot Volkomen Moolenboek, Amsterdam, 1734. Tali opere sono discusse in HUNTER, Papermaking, cit., pp.163-167.

²³ Per quanto riguarda l'occidente (in Cina era usata da secoli), HUNTER attribuisce l'invenzione della forma a due fogli ad un cartaio inglese, che l'avrebbe messa a punto nel 1826 (Paper-making, cit., pp.229-231); FEDRIGONI ne segnala la presenza in due cartiere venete nel 1827-28 (L'industria veneta della carta, cit., pp.205 e 212-213).

²⁴ La lettera di Giacinto Del Vigna che annuncia la spedizione delle forme "doppie cioè a due fogli per volta... per risparmio di spesa e di tempo", è datata 29 gennaio 1700. Le forme viaggiano sulla nave Grand Atlante, partita da Amsterdam circa due mesi prima (ASF, MdPB 607).

²⁵ Vedi cap.7.

²⁶ ASF, MdPB 607, lettera del 26 giugno 1699.

²⁷ Lettera a Giacinto Del Vigna del 7 marzo 1699.

²⁸ L'espressione è contenuta nella lettera del provveditore del Monte indirizzata al ministro di Colle, Giuseppe Del Cipolla, il 15 dicembre 1716 (ASF, MdP 637, Copie di lettere al tempo del... Senatore Niccolò Gondi Provveditore l'anno 1716 al 1717).

²⁹ Cfr. ASF, MdPB 527.

³⁰ Lettera a Ottavio Bartoli a Marsiglia, 15 aprile 1697.

³¹ Cerretani invia alcuni fogli lisciati, di cui lamenta i difetti: "Bene spesso il cilindro nel passarvi sopra vi fa delle pieghe e in alcuni luoghi qualche fossa"; e chiede "quanti fogli per volta facciano passare sotto il cilindro, con ogn'altra particolare informazione di come pratichino, tanto ne fogli sottili che ne cartoni".

³² Lettera a Ottavio Bartoli a Marsiglia, 19 luglio 1697.

³³ Lettera al Bartoli del 6 novembre 1697.

³⁴ Lettera a Ottavio Bartoli a Marsiglia, 9 maggio 1698.

³⁵ Lettera del 28 maggio 1706.

³⁶ ASF, MdP 629.

³⁷ Lettera ad Andrea Pescia a Colle, 16 giugno 1699.

³⁸ Lettera a Terrieri, 4 maggio 1696. Di Cosimo III vedi l'interessante profilo disegnato da G.FASANO in Dizionario Biografico degli italiani.

³⁹ La scritta autografa del Caneva è conservata in ASF, MdPB 588.

- ⁴⁰ Per questo, come per i successivi contratti, vedi ASF, MdPB 590, Carta n.5. Dal 1700 al 1703 (in realtà la filza contiene anche documenti degli anni precedenti).
- ⁴¹ Lettera a Giuseppe D'Augusta a Genova, 29 febbraio 1696.
- ⁴² Cerretani ringrazia il mercante genovese dell'interessamento nella lettera del 27 marzo 1696: il Caneva è in viaggio per Colle.
- ⁴³ Lettera al D'Augusta, 8 maggio 1696.
- ⁴⁴ Lettera ad Hartz, a Cannara, presso Foligno, 5 maggio 1696.
- ⁴⁵ La lettera, del 25 giugno 1696, contiene anche una missiva del Caneva per il suocero.
- ⁴⁶ Il cartaio, "giovane di diciotto anni di capelli lisci e castagni", è probabilmente venuto a Firenze a contrattare il proprio trasferimento; egli torna a Genova con una lettera del Cerretani indirizzata al D'Augusta, incaricato di somministrargli la somma di 14 pezze al momento del suo imbarco definitivo per Colle (la lettera è datata 13 agosto 1698).
- ⁴⁷ Lettera al ministro di Colle, Galganetti, 21 agosto 1696:
- ⁴⁸ Lettera a Galganetti, 6 novembre 1696.
- ⁴⁹ Lettera del 26 giugno 1697.
- ⁵⁰ Cfr. ASF, MdPB 590; vedi anche la lettera inviata dal Cerretani al ministro Galganetti il 30 dicembre 1697.
- ⁵¹ Lettera del 4 gennaio 1698.
- ⁵² Lettera a Galganetti, 21 agosto 1696.
- ⁵³ Questi problemi sono discussi nei capitoli della parte introduttiva.
- ⁵⁴ Memoria del Cerretani "data" al segretario Barsetti, 8 maggio 1696.
- ⁵⁵ La scritta di accordo tra Ottavio Bartoli e il Fazende (talvolta indicato come Fasendi o Faxende) è datata Marsiglia, 11 ottobre 1696 (ASF, MdPB 588). Nella stessa filza sono contenute anche una traduzione italiana del documento e la ricevuta di duecento lire sottoscritta dalla moglie dell'artigiano francese in data 16 aprile.
- ⁵⁶ Lettera al ministro della dogana di Colle, Galganetti, del 10 dicembre 1696.

- 57 Cerretani ne sollecita l'invio al Bartoli, per compensare il lavoro che Fazende compie a Colle (lettera del 15 aprile 1697).
- 58 Lettera al galganetti del 14 dicembre 1696.
- 59 Lettera indirizzata al Fazende a Roma, 30 luglio 1697.
- 60 Lettera del 15 aprile 1697.
- 61 Lettera del 6 novembre 1697. "Nella lissa che abbiamo fatto, Fassenda ci ha fatto pigliare un marmo e sopra di esso porvi un foglio alla volta, lei dice che si pigli bronzo o altro metallo, e per servizio de fogli grandi e cartoni il marmo sarebbe di minore spesa, ci dica se tanto farebbe l'acciaio, e quel di più che parrà. Fassenda non ci faceva tenere le corde attaccate al tavolone n.14, ma fermate in terra con gran forza, che ci à portato della confusione" (lettera del Cerretani al Bartoli, 19 luglio 1697).
- 62 Lettera al Bartoli del 9 maggio 1698.
- 63 Lettera del 15 aprile 1697.
- 64 "Sento la difficoltà di trovare lavorante che lisci e la pretenzione alta che chiedono per venir qua... non inclino di dar provvigione così alta" (lettera del 19 luglio 1697).
- 65 Cfr. D.M.FALOCI FULIGNANI, Le antiche cartiere di Foligno, in "La bibliofilia", 1909, disp. 3-4, pp.102-127.
- 66 Lettera ad Hartz, 5 maggio 1696.
- 67 Lettera a Vincenzo Unti del 5 luglio 1698.
- 68 Lettera a Carlo Antonio Gregori, 15 maggio 1699.
- 69 Lettera a Giuseppe Sordini di Foligno, 3 ottobre 1699.
- 70 Lettera del 17 ottobre 1699.
- 71 Lettera al Sordini, 22 maggio 1700.
- 72 Cfr. ASF, MdPB 527.
- 73 Lettera a Clemente Fiorini, 22 gennaio 1701.
- 74 Cfr. ASF, MdPB 554.
- 75 Lettera a Jacopo Valsisi, ministro del 'Negozio' della carta di Livorno, 16 ottobre 1704.
- 76 Lettera del Valsisi al provveditore del Monte, 27 marzo 1705 (ASF, MdPB 607).

77 L'arrivo dei due cartai genovesi era molto atteso dal Cerretani, che con la lettera del 25 aprile 1705 dà precise disposizioni al Valsisi: "Come arrivano gl'uomini da Genova veda mandarli a Colle per scemare spesa, accompagnandoli con lettera allo Scardigli [il vetturale che cura il trasporto della carta a Livorno] a Empoli per che gl'indirizzi" (erroneamente, la missiva figura indirizzata ad Andrea Pesci, ministro di Colle). Valsisi comunica l'arrivo dei cartai il primo maggio, ed informa che la spesa del viaggio è stata di 28 piastre: "Per nolo e spesa da Genova a qui... piastre 12; una pezza data qui a uno di detti uomini per suoi bisogni; per il calesse da qui a Colle pezze 5; per lire 50 di Genova prestate dall'amico [Peralta] a detti due uomini piastre 10". Il ministro spedisce al provveditore del Monte anche la lettera di presentazione scritta dal Peralta e datata Genova, 16 aprile 1705 (ASF, MdPB 607).

78 Lettera a Jacopo Valsisi del 16 maggio 1705.

79 Lettera di Valsisi al provveditore, primo giugno 1705 (ASF, MdPB 607).

80 "In questa troverà una lettera che mi ha mandato Giorgio Magnano di Genova", scrive il Valsisi nella lettera che invia a Firenze il 26 giugno 1705 (ASF, MdPB 607).

81 Lettera a Lorenzo Ginori, provveditore della dogana di Livorno, 24 luglio 1694.

82 ASF, MdP 645.

83 Lettera del Galganetti al senatore Cerretani del 14 marzo 1695 (ASF, MdPB 588).

84 Su Giovan Battista Ansaldi, e in generale sulla famiglia ligure-pesciatina, vedi cap.5.

85 Lettera ad Andrea Pesci, responsabile della dogana di Colle, 20 maggio 1705.

86 "Mi dispiace il mal esito dell'esperienza dell'Ansaldi, e per non lo disanimare a fare nuove diligenze per il miglior lavoro, V.S. mi avvisi che danno vi puole haver havuto, per rinfrancarlo" (lettera al Pesci dell'8 giugno 1705).

87 Sul problema dell'inserimento dei cartai forestieri, cfr. *ibid.* capitolo introduttivo.

88 Cfr. ASF, MdPB 590.

89 Lettera del 14 dicembre 1696.

90 Lettera del 9 maggio 1699.

- ⁹¹ Lettera al Galganetti, 14 dicembre 1696.
- ⁹² Lettera ad Andrea Pesci a Colle, 18 settembre 1699.
- ⁹³ Lettera al responsabile della dogana di Colle del 10 dicembre 1696.
- ⁹⁴ "Siamo restati che prima facci lo scrullatoio all'uso di Genova, come V.S. potrà farli vedere gl'altri già fatti, e questo quando sia terminato da poter lavorare... V.S. li dia li cenci secondo la quantità che bisogna" (lettera al Pesci, 24 marzo 1699).
- ⁹⁵ La lettera del Galganetti, datata 14 marzo 1695, è conservata in ASF, MdPB 588.
- ⁹⁶ Lettere a Galganetti del 28 maggio e 1° giugno 1695.
- ⁹⁷ Lettera di Giovan Battista Galganetti al provveditore Cerretani, 14 marzo 1695 (ASF, MdPB 588).
- ⁹⁸ Lettera al ministro della dogana di Colle, Alessi, datata 14 ottobre 1704.
- ⁹⁹ Lettera a Leone Levini a Colle, del 7 novembre 1704.
- ¹⁰⁰ "Mi dolgo infinitamente con V.S. che aspetti che le guardie mi scrivin loro le cose che accadono in codesti edifici", scrive Cerretani al responsabile della dogana, Pesci (lettera del 27 maggio 1706). Il giovane cartaio viene convocato a Firenze, ma il suo atteggiamento continua ad essere strafottente: "Stamattina si è fatta e finita la commedia con il Buoninsegni e con tutte le mie prediche il giovanotto voleva scopollare, ma io le ò risposto a tuono" --scrive Cerretani al Pesci il 7 giugno 1706, raccomandando che ci pensi il vecchio Gaetano a tenere a freno le intemperanze del figlio.
- ¹⁰¹ Lettera al Pesci del 17 novembre 1706; anche in questo caso il provveditore del Monte lamenta di essere stato avvisato in ritardo delle irregolarità.
- ¹⁰² Lettera del 9 maggio 1699.
- ¹⁰³ Lettera al Pesci, 28 aprile 1708.
- ¹⁰⁴ Lettera a Giacinto Del Vigna, 6 aprile 1700.
- ¹⁰⁵ ASF, MdPB 607, lettera del 2 gennaio 1699.
- ¹⁰⁶ Lettera al Del Vigna, 7 marzo 1699.
- ¹⁰⁷ ASF, MdPB 607, lettera di Giacinto Del Vigna al cerretani del 24 aprile 1699.

- ¹⁰⁸ ASF, MdPB 607, lettera del 26 giugno 1699.
- ¹⁰⁹ Lettera a Giacinto Del Vigna, 7 luglio 1699.
- ¹¹⁰ ASF, MdPB 607, lettera del 19 marzo 1700.
- ¹¹¹ Lettera al Del Vigna del 6 aprile 1700.
- ¹¹² ASF, MdPB 588.
- ¹¹³ Nella vasta bibliografia sull'argomento, un utile quadro di sintesi rimane G. MORI, Linee e momenti dello sviluppo della città, del porto e dei traffici di Livorno, in "La Regione", 1956, n.12, pp.3-44.
- ¹¹⁴ A. MILANO, Storia degli ebrei in Italia, Torino, Einaudi, 1963, pp.322-328. Su questo tema, vedi M. CASSANDRO, Sulla storia degli ebrei in Italia nei secoli XV-XVII. Problemi, orientamenti e prospettive, in Studi in memoria di Mario Abrate, Torino, Università di Torino, Istituto di Storia economica, 1986, vol.I, pp.271-288; dello stesso autore cfr. il citato studio Aspetti della storia economica e sociale degli ebrei di Livorno nel seicento.
- ¹¹⁵ Questa, come le citazioni successive (non altrimenti segnalate) sono tratte dalla corrispondenza del Valsisi col provveditore del Monte di Pietà: le lettere che rimangono abbracciano -- senza regolarità-- il periodo 1698-1709 e sono conservate nella citata filza 607 del fondo MdPB.
- ¹¹⁶ Cfr. la lettera del Valsisi del 20 ottobre 1698.
- ¹¹⁷ Sulla vicenda, cfr. ASF, MdP 634, 635; MdPB 589, 592.
- ¹¹⁸ Lettere di Jacopo Valsisi del 29 giugno e del 16 settembre 1699.
- ¹¹⁹ Vedi COLEMAN, The British paper industry, cit., passim.
- ¹²⁰ Lettera del Cerretani al Valsisi, 26 marzo 1697 (ASF, MdP 634).
- ¹²¹ Lettere del Valsisi dell'8 giugno e del 17 novembre 1699.
- ¹²² Cfr. ASF, MdPB 541.
- ¹²³ Lettere del Valsisi, 7 e 12 agosto e 20 novembre 1699.
- ¹²⁴ ASF, MdP 635, lettera del Cerretani a Jacopo Valsisi, 14 febbraio 1702.
- ¹²⁵ Lettere del Valsisi, 26 marzo, 9 luglio, 17 dicembre 1700.

- ¹²⁶ ASF, MdP 635, lettera del 16 settembre 1702.
- ¹²⁷ CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit., p.123.
- ¹²⁸ Lettere del Valsisi, 20 settembre 1700, 24 ottobre 1704, 24 e 27 aprile 1705.
- ¹²⁹ Cfr. ASF, MdPB 541.
- ¹³⁰ Lettera del Valsisi, 3 luglio 1699.
- ¹³¹ Lettera del Valsisi, 16 settembre 1699.
- ¹³² Lettere del Valsisi, 11 gennaio, 10 febbraio e 22 marzo 1700.
- ¹³³ Lettera del Valsisi del 19 luglio 1700.
- ¹³⁴ ASF, MdP 634, lettera a Giacinto Del Vigna, 8 luglio 1698.
- ¹³⁵ ASF, MdP 635, lettera del 12 agosto 1702.
- ¹³⁶ Lettera del Valsisi, 23 ottobre 1705.
- ¹³⁷ ASF, MdP 635, lettera a Pesci, ministro della dogana di Colle, del 6 marzo 1708
- ¹³⁸ Lettera del Valsisi, 15 marzo 1709.
- ¹³⁹ ASF, MdP 635, lettere a Pesci del 31 marzo e al Valsisi del 15 febbraio 1708.
- ¹⁴⁰ Cfr. MATTOZZI, Produzione e commercio della carta, cit., pp.9-17.
- ¹⁴¹ Cfr. ASF, MdPB 541.
- ¹⁴² ASF, MdP 635, lettera al Valsisi, 15 febbraio 1708.

LA STANCA GESTIONE DEL MONTE

1. Il momento dell'ottimismo

Fallito l'ambizioso tentativo del senatore Cerretani, la politica cartaria del Monte di Pietà si dibatte tra confusione e impotenza. In assenza di una chiara linea d'intervento, poté apparire credibile l'ottimistica proposta di tali Serrati e Vezzosi, che prometteva di sanare tutti i mali delle cartiere toscane.

Nell'agosto 1709 Francesco Serrati e Carlo Vezzosi in una supplica al Granduca dichiarano di "aver molte notizie sopra la fabbrica e traffico della carta che può farsi in questi Stati" e chiedono di essere assunti come Ministri Generali dell'Appalto. Essi assicurano di poter migliorare le entrate del Monte "con far fabbricare la carta di miglior qualità, con farne lavorare quantità maggiore, con facilitarne i prezzi e con procurarne lo smaltimento. E tutto questo --garantiscono-- senza maggior dispendio di quello fa in oggi il Monte, e senza impegnarlo in perdite o risico alcuno". A compenso della loro opera, chiedono la metà degli utili aggiuntivi che ne scaturiranno.¹

Gli obiettivi erano gli stessi individuati dal Cerretani: miglioramento della qualità, aumento della produzione, allargamento del mercato; ma nell'analisi delle cause della disastrosa situazione, Serrati e Vezzosi puntavano tutta la loro attenzione sulla pessima qualità della materia prima utilizzata.

Tale opinione veniva ripresa e sviluppata dal senatore Pandolfo Pandolfini nella lunga scrittura presentata al Granduca per illustrare le proposte dei due aspiranti ministri. "L'origine più immediata dei pregiudizi che ha sofferto il Monte" va ricercata, argomenta il senatore, in tre errori legati tra loro. Il primo è l'aver "introdotto l'abuso di vendere i cenci buoni, et anche i carnicci buoni a forestieri"; il secondo è l'aver permesso di fabbricare "colla da specchio... dei pochi carnicci buoni" che rimanevano; il terzo è che si è addirittura acquistata in passato una grande quantità di "cavi da galera già logori e disusati" e solo i rifiuti sono stati impiegati per far carta, mentre "la roba migliore" veniva utilizzata per tessere "i terzoni, o siano canovacci da rinvoltare le balle".²

La relazione del Pandolfini ricorda infine "un altro abuso scandalosissimo", l'aver "sempre praticato in passato, a fronte scoperta, di vendere la carta cattiva per buona", e propone un forte abbassamento dei prezzi di vendita per l'estero, proporzionato alla qualità del prodotto e alla pratica dei concorrenti, in particolare di genovesi, lucchesi e francesi.

Allo scopo di smaltire la carta difettosa e di "far vivo un capitale" che altrimenti "seguiterà a star sempre morto come è di presente", egli propone di scontare di circa il venti per cento la carta giacente, a patto che Vezzosi e Serrati facciano godere questa diminuzione di prezzo "a quei compratori... i quali amano meglio di spendere meno e servirsi e provvedersi di carta inferiore, piuttosto che averla a perfezione e spender più".

Dietro il problema della qualità della materia prima -- certamente presente, ma ora assolutizzato -- vengono a scompa-

rire tutti i nodi individuati dal Cerretani: inadeguatezza delle strutture, approssimazione dei procedimenti produttivi, scarsa professionalità della manodopera. La tesi di Serrati e Vezzosi era tranquillizzante per tutti: da una parte il Monte vedeva ridotto il proprio campo di intervento; dall'altra i cartai colligiani, dai proprietari ai manifattori, passavano dal ruolo di imputati a quello di vittime. L'analisi piace particolarmente ai proprietari, che la useranno nel corso delle discussioni e delle lotte contro l'appaltatore negli anni Venti e Trenta. Mentre la questione della qualità, tanto presente anche nella pubblicistica veneta, andava affrontata in senso relativo: la fortuna di Genova non si fondava sulla carta di seconda qualità? E i cartai di Voltri non si rifornivano di vele e cordame nel porto genovese, come gli amalfitani nel porto di Napoli?*

La linea di intervento di Serrati e Vezzosi viene ricostruita in un memoriale dei primi anni Venti con toni di sarcasmo, dovuti alla valenza immediatamente politica che l'analisi acquistava nel dibattito in corso sulla privatizzazione dell'appalto.* I due ministri --si afferma con severità e qualche forzatura-- cessarono le vendite di stracci e carnicci ai genovesi "sperando che per tal causa i medesimi genovesi dovessero fabbricare minor quantità di carta e crescerla di prezzo, come se non si fossero potuti provvedere di tali materiali da altre parti". L'ingenua manovra, oltre alla perdita immediata dei tremila scudi l'anno che tale commercio portava nelle casse del Monte, comportò l'obbligo di aumentare la produzione delle cartiere toscane: vennero ordinate enormi quantità sopraffattura e fu anche concesso il permesso di costruire "nuovi edifizi"; e

tutto questo "senza una probabile certezza di spaccio". Bel presto il Monte si trovò a corto di liquidità: fu costretto ad impiegare nell'appalto diecimila scudi ricavati dalla vendita dei propri monti e diciassettemila presi a prestito al cinque per cento ipotecando monti del sale.

Al termine del quinquennio di gestione di Serrati e Vezzosi, il 18 agosto 1714, il bilancio era negativo da ogni punto di vista. Le giacenze nella dogana di Colle e nei magazzini di Livorno --che già avevano sconvolto il provveditore Peruzzi-- erano passate da poco più di tremila a quasi 4100 balle di carta bianca, e da meno di duecento a oltre cinquecento balle di carta straccia e cartone.

Più che il forte aumento della produzione, sottolineato in maniera eccessiva nel documento, responsabile del risultato negativo era il sensibile calo dell'esportazione, caduta a meno di trecento balle annue contro le 340 del quinquennio precedente e le 530 che verranno imbarcate per l'estero in quello seguente.² E questo nonostante si vendesse sottocosto. L'aspetto commerciale fu quello determinante nel fallimento del tentativo dei due ministri generali; né la crisi riguardò solo il mercato estero, visto che l'aumento delle giacenze di 1429 balle fu causato per metà dalle rimanenze della fattura, cioè della produzione minima destinata alle città granducali. Le ordinazioni soprafattura non erano state in realtà così eccessive: il giudizio sferzante contenuto nel memoriale va quindi smorzato.

L'esperimento di Vezzosi e Serrati aveva innegabilmente fallito lo scopo, e ben presto si fu costretti a riprendere la vendita degli stracci ai concorrenti genovesi, che strapparono,

in questa circostanza, un prezzo sensibilmente più basso rispetto al passato.

"Per i manifattori poi --argomentavano i responsabili del Monte-- fu di pregiudizio l'esserli stato permesso fabbricare in detti cinque anni fuori d'ogni regola maggior quantità di carta di quella fu venduta; benché in quel tempo gli venisse in mano molto più denaro del solito, poi che essendo i garzoni tutte persone che niente possiedono e che tutto quello guadagnano consumano alla giornata, gli sarebbe compiuto piuttosto avere un lavoro moderato, che gli fosse continuato anche negli anni seguenti". L'abbondanza di lavoro spingeva i proprietari a curare ancora di meno la qualità del prodotto: "Quando hanno da lavorar quanto vogliono, per farne maggior quantità che possono, non lasciano stare i pesti nelle pile quanto bisogna per perfezionarli, l'acquidernano e la battono con somma negligenza". "Quanto più ne avessero alle mani --concludono i deputati dell'appalto-- tanto meno riuscirebbe perfetta".* Né i maggiori introiti potevano migliorare in maniera sensibile le possibilità di investimento dei proprietari, la cui carenza di capitali è una costante della manifattura colligiana.

La clausola di compensare Serrati e Vezzosi con la metà degli utili aggiuntivi obbligava il Monte a determinare quali fossero stati gli introiti nel corso della sua gestione diretta. Si stesero dei bilanci che indicavano un utile annuo tra i sei e i settemila scudi; ma il Genovini, ragioniere del Monte, sosteneva che nei periodi più recenti si era guadagnato undicimila scudi, mentre altri obiettavano che le voci dei bilanci erano mal congegnate. Nella sua relazione al Granduca, il senatore Pandolfini notava che degli utili teorici, segnalati

dal Genovini, entravano nelle casse del Monte in contanti solo poco più di tremila scudi; egli proponeva che il compenso dei due nuovi ministri scattasse oltre l'utile netto di ottomila scudi.

Conteggi, obiezioni, repliche occupano un'intera filza, che reca il titolo Bilanci, dimostrazioni e scritture fatte in occasione di doversi regolare la partecipazione a Serrati e Vezzosi, ministri generali dell'Appalto della carta, 1712.⁷ Ma neppure questa vasta documentazione portò ad una risoluzione, tale era la confusione in cui versava l'amministrazione della manifattura cartaria.

Deluso dai risultati, scoraggiato dalle lungaggini per determinare l'entità del proprio compenso, nel gennaio 1713 Francesco Serrati rivolgeva una supplica al deputato del Monte per i problemi delle cartiere, il senatore Antonio Antinori. In tono confidenziale e dimesso pregava l'Antinori di prospettare al Granduca una soluzione più modesta, ma sicura: una provvigione fissa e la percentuale di due soldi per lira sopra il subappalto delle vendite della carta a Firenze, trattamento di cui godevano il camarlingo e il ragioniere del Monte di Pietà.⁸ Era l'ammissione del fallimento di un esperimento che lasciava la manifattura cartaria toscana in uno stato peggiore di quello in cui l'aveva trovata.

2. Ritorno all'ordine

Al disordine amministrativo dell'appalto, il senatore Nicolò Gondi, eletto provveditore del Monte di Pietà il 19 settembre 1716, reagisce dando avvio ad una severa politica di austerità.⁷ Egli rinuncia fin dall'inizio ad affrontare il problema della qualità del prodotto, che constava non essere migliorata con l'utilizzo di materia prima più idonea, e concentra la propria attenzione sui costi, sul mercato, sulla quantità di carta da produrre. Il suo programma, privo di qualsiasi ambizione di rilancio e sviluppo della manifattura, prende le mosse dal fallimento di tutti i tentativi precedenti e si prefigge il solo obiettivo di un risanamento finanziario dell'appalto. Se su tale versante la quinquennale gestione del Gondi farà registrare un significativo successo, ciò sarà ottenuto a prezzo di una drastica riduzione della produzione, che acuirà le tensioni sociali a Colle.

Ad un mese dall'assunzione dell'Ufficio, Gondi esprime apertamente le proprie considerazioni al ministro del Negozio di Livorno, il fedele Jacopo Valsisi: "Rispetto allo spaccio della carta per fuori di Stato, veggio che la maggior difficoltà si riduce a non poter congruagliare i prezzi nostri con quelli di Genova e di Francia a causa della durezza si prova nel diminuirli con i padroni degl'edifizi di Colle".¹⁰ Subito dopo, il nuovo provveditore affronta con decisione i proprietari colli-giani annunciando la diminuzione di mezza lira per ogni risma di carta alla veneziana. E' una risoluzione grave, ma --scrive

Gondi al responsabile della dogana di Colle-- la situazione è giunta a "questo segno d'estremità".¹¹

Anticipando le rimostranze dei cartai, il provveditore annuncia che potrà lasciar correre qualcosa sulla qualità del prodotto, ma non sul compenso, determinato per poter vendere agli stessi prezzi dei veneziani. Anche sulla qualità, tuttavia, non si potranno superare certi limiti; non si potrà, ad esempio, tollerare che le tavolette che vengono poste in cima e in fondo alla balla vengano comprese nel peso della carta. E' un abuso invalso da diversi anni, che ha dato adito a molte proteste da parte dei compratori esteri, fino alla restituzione della merce, rimasta quindi invenduta "addosso al Monte".¹²

Oltre i costi di produzione, Gondi si impegna a ribassare anche le spese di trasporto, non indifferenti data la collocazione geografica di Colle. I due principali trasportatori sono Nicolao Scardigli di Empoli e Lorenzo Faraoni; ad essi il provveditore scrive nell'ottobre di aver ricevuto "offerta da persona comoda e che ha parecchi barocchi di condurre tutta la carta che da Colle si deve tramandare a Livorno a soldi dieci meno per balla di quello era solito pagarvi".¹³ I documenti non consentono di appurare l'esistenza di tale trasportatore corrente; potrebbe anche essersi trattato di un espediente del Gondi per forzare la mano allo Scardigli, che si mostrava assai recalcitrante ad accettare la diminuzione.

Uno dei problemi più assillanti era quello delle giacenze, male cronico dell'appalto, acuito dalla gestione di Vezzosi e Serrati. Tra le prime lettere del provveditore Gondi ce n'è una diretta all'abile Valsisi di Livorno, al quale dà incarico di trattare la vendita di carta anche "in baratto d'altre mercan-

zie", purché di "facile spaccio" come zucchero e pepe.¹⁴ Pur di alleggerire la situazione finanziaria del Monte, il provveditore inverte una delle regole tradizionali, che aveva sempre visto l'amministrazione pubblica restia a trattare vendite a baratto. Grazie a questa nuova politica i cinque anni del provveditorato di Gondi fanno registrare un sensibile aumento delle esportazioni di carta, fino a superare le cinquecento balle di media l'anno.¹⁵

I principali mercati sono quello di Lisbona e il Levante, dove viene esportata soprattutto carta alla veneziana, approfittando delle difficoltà della Repubblica veneta, in guerra con i Turchi. Per facilitare la penetrazione della carta toscana sul mercato turco, il provveditore Gondi giunge ad ipotizzare un cambio di filigrana, poiché il Granduca di Toscana figurava "tra gli ausiliari" di Venezia ed inoltre era "gran maestro della Religione di S.Stefano, temuta per nemica". I mercanti ebrei di Livorno, consultati, non ritennero necessario togliere l'insegna granducale, sotto la quale fu scritto "Firenze", mentre dall'altra parte del foglio la carta mantenne le "tre lune".¹⁶

Sulla piazza di Lisbona, "terminata la ragione dell'Ulivieri e Medici" (uno dei canali dell'esportazione toscana), nel giugno 1717 si forma la società Medici e Bernardi, che però chiede di essere affiancata nel commercio della carta da altri mercanti attivi a Livorno. Sarà compito dell'infaticabile ministro Valsisi prendere contatto "con alcuni di codesti ebrei più accreditati e facultosi, che habbino per colà continuato negozio, come sarebbero i Recanati, gli Coin e Gabriel de Medina". Se tale cointeressamento si verifi-

casce --commenta il provveditore Gondi-- potrebbe essere l'inizio di un "più rilevante negozio".¹⁷

Il provvedimento più efficace, ma anche il più doloroso, della politica di risanamento condotta dal senatore Gondi è la riduzione della produzione in sopraffattura, oltre cioè il minimo garantito di settanta balle per cartiera. Ministro della dogana di Colle è, in questo momento, il tenente Giuseppe Del Cipolla; è a lui che il Gondi, con una regolare corrispondenza, dà le disposizioni da far rispettare ai proprietari e affittuari di cartiera e a tutti i lavoratori della manifattura cartaria.

In primo luogo, occorre assicurare obbedienza agli ordini e bandi già in vigore: "Vorrei sapere --chiede il provveditore-- se presentemente si tenga da tutti i lavorenti e ponidori di ciascuno di codesti edificii il quadernuccio delle poste che giornalmente fanno".¹⁸ Con lo strumento della registrazione giornaliera, effettuata proprio dai due lavoratori che formano e maneggiano i fogli di carta, il Monte aveva sotto controllo la produzione, almeno teoricamente. Di fatto, non mancavano frodi e a Firenze giungeva notizia di carta uscita dalle cartiere "per sotterfugi".¹⁹

Nel maggio 1717 Gondi elabora nuove disposizioni che inaspriscono il controllo sulla produzione. "Nessuno ardisca fabbricare o far fabbricare carta di sorte alcuna senza mio ordine"; tutto il prodotto deve essere consegnato alla dogana di Colle "il giorno 18 di ogni quadrimestre". Le novità contenute negli Ordini sono due: la prima riguarda gli strumenti di lavoro, la seconda la materia prima.²⁰

Tutte le forme per far carta dovranno essere conservate nella dogana e ad ogni cartiera verrà consegnato solo il paio che di volta in volta servirà per fabbricare la carta ordinata dal Monte; i cenci saranno distribuiti in ragione di mille libbre per ogni tre balle di carta da fabbricare, in modo da non consentire avanzi riutilizzabili. Gli effetti delle due disposizioni rendevano pressoché impossibile un aumento truffaldino della produzione; ma, ad ulteriore garanzia, il nuovo bando affidava la registrazione delle poste giornaliere alle guardie e non più ai manifattori, come avveniva in precedenza.

Drasticamente ridotta la produzione in sopraffattura, diminuiti i compensi, irrigiditi i controlli, i proprietari colli-giani si vedono colpiti in tutte le loro fonti di profitto, proprio quando, con la precedente gestione, si erano abituati ai facili guadagni. Messi alle strette dalla severa politica del Gondi, essi cercano di ritagliarsi nuovi margini di profitto nell'unica direzione percorribile: aumentando lo sfruttamento della manodopera.

Il caso scoppia nel giugno 1717. Il provveditore viene informato che i padroni pretendono dai lavoratori più delle "solite otto poste giornaliere" del fioretino di risme 24; subito, scrivendo al Del Cipolla, prende una posizione chiara. "Resto scandolezzato", comunica ai proprietari, intimando di non insistere nella richiesta e ricordando loro come la proposta di far fare nove poste fosse stata da lui subordinata alla diminuzione del compenso, e fosse stata rifiutata dai proprietari stessi. Ai lavoratori manda a dire che "se affretteranno, si troveranno più presto a spasso". Al Cipolla spiega che non può accettare l'aumento a nove poste non solo per il "maggior

affaticamento" dei lavoratori, ma perché sarebbe un incentivo a "fare acciarpare il lavoro".²¹

Per tutta risposta i proprietari cominciano a "licenziare i detti loro garzoni". Il provveditore non rinuncia al proprio ruolo di garante della pace sociale e convoca immediatamente a Firenze alcuni padroni e, in rappresentanza dei lavoratori, "il più esperto, se non vogliono più tosto essere due o tre insieme a nome di tutti gl'altri".²² All'appuntamento si presentano quattro proprietari e "tutti e 27 i manifattori". Dopo aver ascoltato separatamente le due parti in causa, Niccolò Gondi annuncia la propria sentenza: "Prontamente ciascun padrone deva rimettere negl'edifici i manifattori suoi, e li mantenghino otto poste". In cambio ai proprietari viene concesso un aumento del compenso per la carta a fattura, che verrà pagata settanta lire la balla.²³

Indubbiamente sono i manifattori ad uscire vittoriosi dalla trattativa; Gondi se ne rende conto e scrive al ministro di Colle: "Gl'ho tutti avvertiti che guardino a non fare costi smillantamenti di questo affare, ma rispettino, come è dovere, i loro padroni... Si contenti V.S. inculcargliene di nuovo perché ogni perdimento di rispetto, oltre essere grand'imprudenza, che non si deve permettere, ipuò cagionare ancora irritamenti e male conseguenze". Gondi è rimasto particolarmente colpito dalla compattezza dei lavoratori ed ha loro "imposto" che in altre simili occasioni se ne presentino solo due o tre in rappresentanza degli altri, "non mi piacendo punto, né potendo piacere ad altri, simili gran sollevazioni".

Gli echi delle forti tensioni sociali presenti nella comunità colligiana si colgono in due lettere inviate contempora-

neamente a Colle, nelle quali il provveditore ribadisce la giustezza della propria decisione, equilibrata quanto coraggiosa.²⁴ Il proprietario di cartiera Antonio Bimbi aveva fatto presente al Gondi di non aver licenziato alcun lavoratore e che due suoi dipendenti erano venuti a Firenze "per esser stati eccitati e per far numero". Egli denunciava la tracotanza dei lavoratori: "Vanno decantando d'aver suppatato i loro padroni, con dimostrare superbia per la città". Al ministro Del Cipolla, il provveditore rinnova l'invito a far stare i cartai al loro posto: se l'atteggiamento denunciato dal proprietario è vero, "sarebbe ciò un cattivo effetto da partorire molti disordini, onde la prego a sturar bene gl'orecchi a chi n'abbia più bisogno". Ma nella lettera rivolta al Bimbi non manca di ricordare le responsabilità dei padroni nella "sollevazione quasi universale di tutti codesti manifattori": "Senza occasione --rimprovera Gondi-- mi si rende difficile il capire siano qua ricorsi".

E' a questo ruolo di garante dell'economia morale e degli interessi della comunità colligiana, giocato dal Monte di Pietà, che gli stessi padroni, stavolta uniti ai propri lavoratori, faranno appello nella lotta degli anni Trenta contro l'appaltatore Ricci.

3. La concorrenza

La logica ispiratrice della gestione del provveditore Gondi era assai diversa da quella che aveva guidato il tentativo del Cerretani: mentre quest'ultimo aveva mirato a sviluppare la manifattura cartaria, il successore si limitava a perseguire il risanamento finanziario dell'appalto; ma entrambi ponevano al centro della propria iniziativa la questione degli sbocchi sui mercati esteri. Come per il Cerretani, anche per il senatore Gondi era indispensabile disporre di un'informazione accurata e aggiornata su qualità, costi e prezzi dei più immediati concorrenti della carta toscana.

Le notizie sulle cartiere lucchesi vengono richieste al ministro del Monte nella confinante città di Pescia. Rispondendo nell'aprile 1721, il ministro Pesenti indica con esattezza il numero e l'ubicazione degli edifici: uno a Collodi, "lontano un miglio e mezzo", quattro "lontani da Pescia quattro miglia" (a Villa Basilica) e tre "di là dalla città di Lucca".²⁸ Data la ristrettezza del territorio dello Stato, sia pure densamente popolato, la manifattura cartaria lucchese, per quanto di dimensioni non rilevanti, dà vita ad un discreto commercio estero.

La chiave del successo, oltre che nella non disprezzabile qualità del prodotto, in particolare quello di Vorno, va ricercata nei bassi prezzi. La carta da stampa, si fa rilevare in una relazione presentata al Monte nell'aprile 1722, costa in Toscana più di otto lire la risma e potrebbe forse essere ribassata di una lira; ma a cosa servirebbe, visto che i lucchesi

"la vendono Lire 3.10, e la migliore 4 al più per risma"? Per gli altri tipi di carta la differenza non è così marcata, ma rimane sensibile, tanto da giustificare il fenomeno del contrabbando, tante volte lamentato e mai definitivamente sconfitto. La carta lucchese è generalmente più pesante e i fogli sono di un formato diverso: leggermente più stretti e più alti.²⁶

Il commercio estero avviene attraverso il porto di Livorno, che la merce lucchese raggiunge lungo le vie d'acqua interne, passando per Pisa, o via mare da Viareggio. I libri del Negozio della carta di Livorno, tenuti da Jacopo Valsisi, non consentono di ricostruire l'entità di tale traffico, poiché le registrazioni riguardavano soltanto la merce che sostava in città in attesa dell'imbarco e che veniva stivata nel magazzino del Monte.²⁷ L'operazione comportava una spesa di due lire e quattro soldi per ogni 'ballone' di trenta o quaranta risme, e i lucchesi tentavano di evitarla organizzando trasporti a seconda delle "congiunture della vendita". Secondo quanto riportato nel fascicolo Prezzi di carte forestiere compilato dal Valsisi nell'aprile 1721, il trasporto da Lucca a Livorno veniva a costare nove lire e mezzo per ogni ballone, ma nonostante ciò la carta veniva venduta ad un prezzo assai più basso di quella di Colle.

Se la concorrenza lucchese avveniva in casa, non meno pericolosa era quella della lontana Venezia, in particolare per i mercati del Levante, grandi consumatori di carta delle 'tre lune' o 'alla veneziana', di cui le cartiere toscane erano discrete produttrici. Ma l'imitazione risultava più cara dell'originale. Venezia vendeva il suo prodotto tredici pezze e

due quinti la balla, mentre quello granducaie ne costava quattordici. Analoga situazione per la 'carta della corona', che equivale al 'fioretto comune' toscano: "posta al bordo", essa costava nove pezze e un terzo, mentre la stessa balla di fioretto veniva a costare dieci pezze.²⁰

Nel confinante Stato della Chiesa, decaduta Fabriano, i maggiori centri di produzione della carta erano Foligno e Pioraco. L'informatore Rinaldo Agostini comunica che a Foligno sono in attività tredici cartiere, "che fabbricano tutte carta da scrivere", mentre nella seconda località, situata nel contado di Camerino, ve ne sono dieci, "quali fabbricano carte da libri". "Una gran quantità" di tale carta viene esportata a Napoli, che le non floride condizioni delle cartiere della Costiera amalfitana non rendono autosufficiente. Secondo l'opinione di Agostini, trascritta dal Valsisi per il provveditore del Monte, nello Stato Pontificio --Bologna esclusa-- "la carta costa molto cara, e forse più della nostra". Diversi gli sbocchi, non competitivi i prezzi: nessuna insidia veniva da quest'area per il commercio cartario toscano.

La pietra di paragone per le cartiere granducali era costituita dalla grande manifattura ligure: centodieci edifici a carta buona, di cui 92 a Voltri, secondo una relazione del 1710; 123 cartiere 'a bianco' e 27 'a nero', secondo una lettera giunta da Genova nel maggio 1721. Come accadeva per Venezia, anche la carta 'alla genovese' originale veniva venduta --almeno in certi periodi-- ad un prezzo più basso di quello dell'imitazione toscana, anche se, data la scaltrezza dei mercanti liguri, non era sempre agevole per il ministro Valsisi venire a conoscenza delle esatte tariffe. Nel citato quadro dei

Prezzi di carte forestiere, compilato nell'aprile 1721, il ministro del Negozio di Livorno è costretto a fare riferimento ad un contratto del 1708 tra i genovesi e il mercante olandese Huigens e ad un altro conto inviato al Coen nel 1719; mentre per i prezzi della carta 'alla genovese' fabbricata nel genovesato, deve concludere che "se ne piglierà meglio notizie".²⁹

4. Il modello genovese

Con la gestione di Francesco Cerretani, le cartiere toscane avevano cercato di adeguarsi al modello genovese; l'attenzione si era concentrata sulle attrezzature e sulle tecniche adottate a Voltri, che si era tentato di importare, e di apprendere dai maestri attirati a Colle. Ma il modello genovese era anche, e in primo luogo, un modello di rapporti di produzione, di organizzazione sociale del lavoro, di struttura commerciale; era da qui che nasceva la competitività di quella carta, che poteva essere venduta a prezzi eccezionalmente bassi.³⁰

Se era relativamente facile, nonostante i divieti genovesi, importare feltri e forme (e si continuò a farlo per gran parte del XVIII secolo), ardua si presentava l'impresa di mutare un ordine economico così distante dalle rigide e soffocanti, ma certo anche tranquillizzanti strutture toscane. E' significativo, tuttavia, che da parte degli amministratori del Monte se ne sia sentita l'esigenza. E i motivi di riflessione non mancavano nella puntuale relazione datata 1° aprile 1710,

inserita nel dossier approntato negli anni venti, in vista della compilazione di un tariffario che consentisse di smaltire le cospicue giacenze di carta. Il fatto stesso che continui ad essere uno strumento di lavoro a dieci anni dalla sua stesura testimonia dell'importanza che gli si attribuiva.³¹

Il documento, che reca il titolo Ricordi diversi, non è firmato, ma alcuni indizi lasciano supporre che si tratti di una compilazione ad opera di un funzionario del Monte sulla base di un'informazione di fonte genovese; in calce si cita una notizia fornita dal cavaliere Ulivieri, che ha una compagnia mercantile a Lisbona, e si riporta l'elenco delle cartiere dello Stato di Genova, inviato dal Valsisi nel maggio 1721. La perfetta consonanza con le linee generali dei più recenti studi sulla manifattura genovese della carta³² attribuisce al documento un'importanza tutta particolare, poiché esso permette di esaminare più da vicino i meccanismi del modello voltrese.

"Un mercante di Genova, che vuole fare fabbricare carta per negoziarla per suo conto, prende una cartiera affitto, per la quale suol pagarsi lire 300 in lire 350 l'anno di moneta di Genova; ed in questa cartiera vi sono tutti gl'arnesi e tutto ciò che è necessario per fabbricare la carta, senza che manchi cosa alcuna". L'esempio è fondato sulle figure del mercante e del "maestro di cartiera" e non prende in considerazione quella del "maestro-mercante", che si è andata diffondendo negli ultimi decenni del Seicento, fino ad essere considerata la chiave della fase espansiva vissuta dalla manifattura ligure dopo la crisi causata dalla pestilenza di metà secolo.

Di grande significato per l'organizzazione sociale della comunità voltrese e per i rapporti all'interno della manifat-

tura, la distinzione tra queste figure non è rilevante per lo scopo per cui era compilata la relazione: comprendere come si formava un prezzo di mercato straordinariamente competitivo. D'altra parte, le due figure (mercante e maestro-mercante) sono intrecciate e "chi dirige il gioco mettendo i mezzi di produzione, i capitali per formare le compagnie di fabbrica di papelo, l'organizzazione per individuare la domanda e collocare e determinare il prodotto sono ancora... i mercanti tradizionali".³³

"Il mercante dà al maestro della cartiera cantari 100 di stracci di peso di Genova, et il maestro deve consegnare al mercante balle 81 $1/4$ di carta di risme 10 per balla, ed alla fine dell'annata il maestro suol dare al mercante balle 30 in 40 di carta di risme dieci per crescimento di tutto il lavoro d'un anno". La resa minima, che è ancora quella fissata nei Capitoli di Agostino Franzone del 1638, e che sarà confermata (dopo un periodo di sregolato aumento) nei Nuovi capitoli del 1762, è di poco inferiore al 70 per cento; essa aumenta fin oltre il 75 per cento con le balle del 'crescio' o 'crescimento', cioè con quel prodotto aggiuntivo frutto dell'abilità (e talvolta della inosservanza dei precetti dell'Arte) del maestro, che ne trae un compenso maggiorato.

La produzione annua è di trecento balle, ossia tremila risme di carta 'alla genovese'. Per ogni balla "ridotta a perfezione e condotta nel magazzino" di Voltri del mercante, il maestro riceve un compenso di nove lire (diciotto lire per le balle del crescio).

Al mercante, le 32 risme di carta alla genovese che compongono il 'ballone' (tradizionale confezione per il trasporto

via mare) vengono a costare novanta lire di Genova, cioè diciotto pezze livornesi, secondo la seguente nota:

"per valuta di libbre 586 stracci	
per fare una balla di carta di	
risme 32	Lire 52.13.4
per manifattura al maestro	28.16
per involtura, fune e spago	2. 5
per porto dal magazzino al leuto	-. 1.4
per nolo da Voltri a Genova sul ponte	-. 4
per facchini a scaricarla sul ponte	-. 1
per raffilatura, quando il mercate	1.12
per fitto della cartiera	3.10
per senseria a 1/2 per cento	-.11
Il mercante bonifica al maestro della	
cartiera alla fine dell'anno Lire 30.8	
per battitura di balle 300 di risme 10,	
e per ciò per una balla di risme 32	
si pone	-. 6.4".

Come si vede, il costo degli stracci, materia prima principale, incide per quasi il 60 per cento; l'affitto dell'edificio rappresenta un po' meno del 4 per cento, mentre i costi di trasporto dal magazzino al molo di Genova non raggiungono lo 0.4 per cento (anche se occorre aver presenti le spese di gabella e di imbarco, che ricadono sul prezzo richiesto all'acquirente).

Di difficile valutazione è la voce "per manifattura del maestro"; la consuetudine voltrese attribuisce infatti al maestro tutti gli oneri della fabbricazione: salari dei lavoranti, spese per i materiali (calce, colla, legna) e per gli strumenti di lavoro quali forme e feltri. Sono escluse da questa complessiva responsabilità del maestro le operazioni di rifinitura e di confezionatura delle balle: la "raffilatura" dei fogli e la legatura delle balle, poiché si svolgono nel magazzino del mercante; la battitura della carta, perché solo di recente mecca-

nizzata e trasferita nell'edificio della cartiera, e quindi ancora soggetta a compenso separato.³⁴

"Posta sul ponte di Genova", il prezzo a cui il mercante è disposto a vendere (pagamento in contanti) è 32 lire la balla di dieci risme, ossia 102 lire e 8 denari il ballone. Vi sono poi i costi delle operazioni di imbarco, calcolati poco meno di otto lire a ballone tra gabella, "porto a bordo", senseria dello 0.5 per cento e provvigione del 2 per cento. Il prezzo di vendita risulta di 110 lire genovesi a ballone, corrispondenti a 22 pezze livornesi;³⁵ tale prezzo, con qualche oscillazione al ribasso, rimane un riferimento per anni, come documentano le lettere spedite da Genova nel 1719 e nel 1722.³⁶

Il guadagno netto del mercante ammonta a dodici lire e otto denari per ballone, un po' più di una pezza e mezzo per balla di venti risme, confezione nella quale veniva venduta la carta toscana a Livorno. Per tenere gli stessi prezzi, il Monte di Pietà non riesce a guadagnare neanche una pezza per balla; e nonostante ciò la carta rimane invenduta, data la sua qualità inferiore.³⁷

Il mercato della carta genovese, informa la relazione, è veramente ampio: Sicilia, Sardegna, Corsica, Maiorca, Minorca, Isola d'Elba, Regno di Napoli, Spagna, Portogallo, Olanda, Inghilterra, Indie e qualcosa per la Barbaria". Oltre all'abbondantissima produzione locale, da Genova parte anche una certa quantità di carta fabbricata nello Stato di Parma. L'enorme quantità di materia prima necessaria (diciottomila libbre di stracci al giorno solo per le cartiere di Voltri) proviene dagli stessi mercati italiani dove viene venduta la carta, ma anche dalla Lombardia, da Ancona "e altri luoghi

dello Stato Pontificio". Il mercante Ulivieri comunicò qualche anno più tardi da Lisbona che "quando tornano di Spagna e di Portogallo le navi senza carico... pigliano de' cenci per i genovesi".³⁸ Dall'elenco dei paesi fornitori manca la Toscana, che alla data di compilazione della memoria (1710) aveva temporaneamente interrotto il tradizionale commercio di stracci coi genovesi per perseguire la politica di Vezzosi e Serrati, di cui questa stessa informazione mostrava le scarse possibilità di incidenza.

5. Bilancio di un decennio

Se ci si fermasse all'esame delle cifre, la descrizione del modello genovese potrebbe condurre a conclusioni rassicuranti sulla salute della manifattura toscana: non ci sono apparentemente rilevanti differenze di prezzo tra le due carte. Dovremmo comunque ricordare che il confronto è stato effettuato sulla carta alla genovese di prima qualità, e che le cartiere liguri sono in grado di venderne qualità leggermente inferiori (ma probabilmente non peggiori della carta toscana di prima scelta) ad un prezzo più basso di quasi due pezze per balla di venti risme.

Se invece consideriamo i due differenti meccanismi di formazione di tali prezzi e le loro opposte conseguenze economiche e sociali, la distanza tra Voltri e Colle si mostra in tutta la sua preoccupante dimensione. Nel caso di Genova, il prezzo di vendita risulta da un sano rapporto di mercato: maestro e mercante guadagnano adeguatamente, e la cartiera si presenta come "una struttura economica, funzionale, collaudata".³⁹

Il prezzo di Colle nasce invece da due decisioni guidate dalle vischiose e non economiche leggi dell'appalto: il costo della produzione è tenuto basso artificialmente perché la carta esportata è quella sopraffattura, pagata ai cartai circa il trenta per cento in meno rispetto a quella destinata al mercato interno. Ma nonostante questa protezione, qualità e prezzi non sono particolarmente appetibili e non ci sarebbe speranza di smercio se l'amministrazione del Monte non rinunciassse quasi

del tutto a fare un guadagno dall'esportazione, "essendo fatto, questo negozio, più per utili dei cartai che di sé medesimo".⁴⁰

Alla luce di tale considerazione generale, l'esame dei numerosi bilanci produttivi e commerciali stilati agli inizi degli anni Venti dall'amministrazione del Monte di Pietà acquista significato e interesse ben oltre il dato puramente quantitativo, peraltro non sempre corretto e coerente.⁴¹ Occorre tener conto che tali calcoli avvenivano in conseguenza di un sempre più evidente fallimento complessivo della gestione diretta e sfoceranno nella cessione ai privati dell'appalto. Cifre e commenti acquistavano perciò anche il senso di precise e orientate valutazioni politiche in un dibattito serrato e non disinteressato.

Il periodo generalmente prescelto per stilare tali bilanci è il decennio 19 dicembre 1710 - 18 dicembre 1720. Le cartiere in attività erano quattordici a carta buona e cinque 'a nero' a Colle di Val d'Elsa, due a nero vicino a Prato, e due a carta buona a Pescia, dove a partire dal dicembre 1712 entrò in funzione una terza cartiera. Fin dall'inizio della sua gestione diretta, nel 1681, il Monte di Pietà aveva concordato con i proprietari colligiani (la controparte di gran lunga più significativa) una produzione annua in fattura di settanta balle, mentre la soprafattura doveva variare --almeno teoricamente-- secondo l'andamento del mercato estero. Nel decennio la produzione in fattura fu di 16.660 balle, mentre non è possibile ricostruire quanta carta fu prodotta in soprafattura, anche per le opposte politiche adottate dai ministri generali Vezzosi e Serrati e dal provveditore Gondi.

Sul mercato interno la carta toscana godeva di un regime di monopolio, ma il consumo era compresso dall'alto prezzo di vendita (su cui gravava l'aumento della gabella stabilito nel 1647), che favoriva una consistente importazione di contrabbando. Della produzione in fattura, a loro destinata, le città granducali riuscirono ad assorbire 15.429 balle.

La tabella (n. 4) della ripartizione per zona di produzione e per grandi categorie di carta suggerisce alcune osservazioni. Il 36 per cento della carta consumata appartiene alla categoria "bassa o nera"; ad essa potrebbe essere aggiunta la carta 'da finestre' e 'da involtare', che in base a criteri produttivi viene classificata assieme a quella da stampa: la carta utilizzata per gli scopi meno nobili, tanto spesso trascurata, rappresenta forse la metà del consumo totale. I maggiori clienti sono commercianti e artigiani: per avvolgere, i bandi proibivano l'utilizzo di carta scritta, di cui era vietata l'importazione.

La carta da scrivere rappresenta il 30 per cento, e il suo mercato è ampio e polverizzato; le cartolerie la vendono a risme e, più spesso, a quaderni (25 fogli) o a gruppi di cinque fogli. Grandi consumatori sono invece i notai, la cui attività si va espandendo a tutti gli aspetti della vita sociale e familiare. La carta da stampa, in una Toscana povera di iniziative editoriali in questi primi decenni del XVIII secolo, si attesta attorno al 15 per cento. Il bando dell'appalto del 1722 prevede sessanta balle annue per il consumo della stamperia granducale; mentre negli anni Trenta l'appaltatore Ricci gliene venderà "senza utile", cioè a prezzo di costo, circa duecento balle l'anno. La "carta grossa da libri" rappresenta una fetta di

mercato inferiore al 10 per cento: i maggiori consumatori sono gli uffici pubblici centrali e periferici, ma anche i mercanti per i loro registri di contabilità, e i nobili e possidenti, che vi compilano i loro terrilogi e cabrei o vi appuntano i ricordi di famiglia.

Il consuntivo delle vendite segnala una certa specializzazione delle varie aree di produzione. Prato, per antica disposizione del Monte di Pietà, fabbrica solo carta straccia; ma la sua produzione va ben oltre le 1400 balle minime della fattura. Le cartiere di Pescia, che forniscono poco meno del 20 per cento del prodotto consumato, si sono specializzate nelle carte più raffinate: di carta alla genovese e di 'fioretto della mano' esse producono una quantità di gran lunga superiore a tutte le cartiere di Colle. Anche tra le carte di qualità inferiore, Pescia primeggia con quella carta 'reale turchina', di cui è la produttrice pressoché esclusiva.

A colle viene prodotto ogni tipo di carta, e in maniera esclusiva quella "da libri"; ma la quantità venduta non è proporzionale al numero delle cartiere: mentre Prato e Pescia esitano molta più carta di quella fabbricata in fattura, a Colle ne rimangono invendute quasi 2700 balle. Il dato può essere letto come la conferma, da parte del mercato, della cattiva qualità del prodotto colligiano; e la débaçle avviene sia sul terreno della 'carta nera', sia su quello dei formati più raffinati: l'acquirente preferisce la carta di Prato o di Pescia, anche se parte di quest'ultima viene addirittura venduta ad un prezzo maggiorato.

Tabella n.4

PROVENIENZA PER CATEGORIA DELLA CARTA VENDUTA SUL MERCATO

INTERNO DAL 19.12.1710 AL 18.12.1720 (In balle)

(Fonte: ASF, MdPB 512)

Provenienza				
catego- rie di carta	Colle	Prato	Pescia	Totale
Carta grossa da libri	1434	---	---	1434
	100.00%			9.29%
Carta da scrivere	4096	---	653	4749
	86.25%		13.75%	30.78%
Da stampare, involt. e fin.	2146	---	1557	3703
	57.95%		42.05	24.00%
Carta bassa o nera	2950	2091	502	5543
		53.22%	37.72%	9.06%
				35.93%
Totale	10626	2091	2712	15429
	68.87%	13.55%	17.58%	100.00%
Produzione in fattura	13300	1400	1960	16660

Meraviglia che questo argomento, questa 'prova oggettiva', non venga utilizzato da nessuno nel corso dell'accanito dibattito che sul problema della qualità si sviluppa nel corso degli anni Venti e Trenta.

L'enorme giacenza nella dogana di Colle avrebbe una pesante conseguenza sul bilancio del Monte (poiché vendere sul mercato estero la carta fabbricata in fattura comporta una perdita attorno alle dieci lire per balla) se non ci fosse la compensazione del maggior introito dovuto alla vendita interna del prodotto di Pescia e Prato, pagato ai cartai in soprafattura. Il problema rimane per quelle 1200 balle di differenza tra la produzione in fattura e il consumo interno.

Il tariffario dei prezzi che il Monte pagava ai proprietari o affittuari delle cartiere di Colle per ogni tipo di carta era stato concordato nel gennaio 1648 e ritoccato verso il basso (per i formati più venduti) nel novembre dello stesso anno. Da allora i compensi in fattura si erano mantenuti costanti: in maniera assoluta quelli ritoccati, mentre avevano subito un leggero ribasso gli altri. La differenza di prezzo tra la fattura e la soprafattura era stata strappata ai cartai dal senatore Cerretani, nella prospettiva di rendere competitivo il prodotto toscano sul mercato estero e quindi di aumentare notevolmente la produzione. Con una serie di aggiustamenti, resi necessari dalla politica dei prezzi dei concorrenti e in particolare dei genovesi, il compenso per la soprafattura, attorno al 1720, era di circa il 30 per cento più basso. La tabella n. 5 indica, per ciascun formato, i compensi ai cartai in fattura e soprafattura ed i prezzi di vendita a Firenze.

Tabella n. 5

**COMPENSI AI GESTORI DI CARTIERA IN FATTURA E SOPRAFATTURA E
PREZZI DI VENDITA A FIRENZE NEL 1720** (Lire per balla)

(Fonte: MDPB 511, 606)

Qualità	Fattura	Soprafattura	Prezzo a Firenze
Imperiale buona	106	78	176.13.4
Papale buona	95	68	167
Real grossa	84	59	152
Mezzana grande	84	59	158
Mezzana ordinaria	84	59	152
Comune	84	58	151
Da finestre	80	59	160
Francese	105	73	192
Genovese	100	63.8.8	165
Da scrivere	80	59	150
Fioretto reale	63	49	105
F. della mano	70	49	112
Turchina	70	--	120
Sugante	60	--	100
Da cartocci	40.16	--	80
Fioretto del 90	52	--	85
Straccio	37.10	33	52.10
Cartoni	17	--	25
Alla veneziana	--	65	--
Fioretto comune	70	49	112
Real sottile	--	42	--
Fiorettino risme 24	--	44	--

La formazione del prezzo di vendita per l'estero merita un'attenzione particolare. Nel dicembre 1720 i responsabili del Monte approntano uno Scandaglio sopra tutti i generi di carta che si esitano fuori di Stato; ⁴² il costo base è quello della sopraffattura; ad esso va aggiunta una spesa di sei lire, tre soldi e quattro denari per balla, così suddivisa:

"per farla invogliare in Colle	Lire -. 5.-
per valuta di braccia sei d'invaglia	
che si suol consumare	1.10.-
per porto da Colle a Livorno	3.16.8
per porto dalla barca al magazzino	-. 5.-
per stallaggio alla dogana di Livorno	-. 5.-
per quello si spende nella Grazia del	
[porto] Franco ogni due anni, e nelle	
bullette in questa dogana per spedirla	
di Colle, che ragguaglia per ogni balla	-. 1.8".

La spesa più rilevante, come si vede, è quella per il trasporto: la distanza dall'Arno è un grave handicap per le cartiere di Colle. In risposta all'inchiesta leopoldina del 1768, i colligiani noteranno che la loro carta viene a costare l'8 per cento in più rispetto a quella di Pescia proprio a motivo del trasporto. ⁴³

A Livorno il Negozio della carta stabilisce il prezzo di vendita in pezze; l'acquirente ha due possibilità: pagare l'intero prezzo "col rispetto" di sei mesi, o saldare in contanti godendo di uno sconto del tre per cento (vedi Tabella n. 6). Il ministro del Negozio riceve una provvigione del 2 per cento sulla cifra effettivamente pagata dal compratore; il rimanente entra nelle casse del Monte dopo essere stato cambiato alla ragione di 114 lire e mezzo per venti pezze, "come ce le rimette il Camarlingo della Dogana di Livorno". Vendendo a prezzi molto vicini a quelli di costo, il Monte non nasconde la

Tabella n. 6

SCHEMA DEI COSTI E RICAVI DELLA CARTA ESORTATA

(Fonte: ASF, MdPB 601)

Esempio di una balla di carta alla genovese

CostiA Colle (in sopraffattura)
Lire 63.6.8Spese di trasporto e altre
Lire 6.3.4Costo a Livorno
Lire 69.10RicaviPrezzo di vendita a Livorno
Pezze 13.10Pagamento a sei mesi
Pezze 13.10Provvigione Ministro
2 % (P. -.5.5)Ricavo netto
Pezze 13.4.7Cambio
(20 P.=114 1/2 Lire)
Lire 75.14.8Pagamento in contanti
sconto 3 % (P. -.8.1)
Pezze 13.1.11Provvigione Ministro
2 % (P. -.5.3)Ricavo netto
Pezze 12.16.8Cambio
(20 P.=114 1/2 Lire)
Lire 73.9.4

sua preferenza per il pagamento a sei mesi, piuttosto che essere costretto a praticare lo sconto; lo stesso ministro del Negozio di Livorno è incentivato alla vendita "col rispetto", dalla quale ritrae una provvigione maggiore.⁴⁴

Sul mercato interno, protetto dal monopolio, i prezzi venivano stabiliti dal Monte di Pietà con un bando e rimanevano invariati per decine di anni; ma per l'esportazione erano richieste elasticità e prontezza nel seguire gli andamenti del gioco della domanda e dell'offerta e le manovre della concorrenza. Nasceva da qui la maggiore difficoltà, una contraddizione che nessuna politica poteva sciogliere: come poteva essere concorrenziale sul libero mercato una merce prodotta secondo le rigide regole della manifattura medievale? Non poteva bastare lo strumento della sopraffattura: per la fissità dei costi, ogni ribasso erodeva i già magri utili del Monte; e i ribassi erano necessari per non veder crescere le scorte, dato che anche la quantità da produrre era vincolata alle esigenze sociali della comunità di Colle. Dopo le scarse esportazioni degli anni della gestione Vezzosi e Serrati, i prezzi delle carte più richieste vennero ribassati di almeno il cinque per cento.

I prezzi che riproduciamo nella Tabella n. 7 sono quelli indicati nello scandaglio del dicembre 1720.⁴⁵ Nell'aprile 1721, anche in base alle informazioni sui prezzi praticati dalla concorrenza, il tariffario --che già prevedeva guadagni assai contenuti-- viene ritoccato verso il basso.

Tabella n. 7

**COSTO, PREZZO E RICAVO DELLA CARTA ESORTATA SECONDO LA
TARIFFA DEL DICEMBRE 1720 (Per balla)**

(Fonte: ASF, MdPB 601)

Qualità	Costo a Livorno (Lire)	Prezzo di vendita (Pezze)	Ricavo contanti (Lire)	Ricavo a 6 mesi (Lire)
Imperiale	84. 3.4	17 2/5	94.14	97.12.8
Papale	74. 3.4	15	81.12.6	84. 3.2
Reale grossa	65. 3.4	14	76. 3.9	78.11
Mezzana grande	65. 3.4	14	76. 3.9	78.11
Comune	64. 3.4	13 1/2	73. 9.4	75.14.8
Alla veneziana	71. 3.4	14	76. 3.9	78.11
Alla genovese	69.10	13 1/2	73. 9.4	75.14.8
Alla francese	79. 3.4	15	81.12.6	84. 3.2
Da scrivere	65. 3.4	12	65. 6.3	67. 6.3
Da finestre	65. 3.4	13 1/2	73. 9.4	75.14.8
Leoncina	69. 3.4	14	76. 3.9	78.11
De' frati	65. 3.4	13 1/2	73. 9.4	75.14.8
F. comune	55. 3.4	10	54. 8.8	56. 2
F. genovese	55. 3.4	11	59.17.5	61.14.2
F. piccolo e				
F. real sottile	48. 3.4	9 1/2	51.14.3	53. 5.9
F. de' frati e				
F. leoncino	55. 3.4	10 1/2	57. 2.7	58.18.4
F.no piccolo R24	50. 3.4	9	48.19.6	50. 9.11
F.no piccolo 2°	42. 3.4	8	43.10.8	44.17.10
Straccio piccolo	39. 3.4	8	43.10.8	44.17.10
Straccio Prato	27.13.4	5 1/4	28.11.1	29. 9.2
F. da cartocci	39.13.4	7 1/2	40.16.3	42. 1.6
F. imp., papale, real grosso e mezzano	55. 3.4	11	59.17.5	61.14.2

Un secondo, definitivo ribasso viene effettuato nel novembre 1722, quando ormai l'appalto è stato affidato a privati, e lo scopo del Monte è quello di svendere la pessima carta giacente rimanendo "puramente in capitale", recuperando cioè "il prezzo vecchio della sopraffattura".⁴⁶

Dal 19 dicembre 1710 al 18 dicembre 1720 furono esportate circa quattromila balle di carta, mentre il prodotto forestiero introdotto a Livorno per essere riesportato con raggiunse le novecento balle.⁴⁷ I mercanti di carta erano quasi tutti di origine ebraica; alcuni stabilirono col Monte un rapporto continuativo, come David Vais Nunes, Gabriel de Medina, Moisè e Gabriel Farro, ma anche molti altri --come mostra la Tabella n. 8-- dettero un contributo significativo al commercio della carta toscana.

I maggiori mercati erano rappresentati dagli scali del Levante e dal porto di Lisbona. Le qualità più esportate furono nell'ordine: la 'carta comune di 18' con il 15.8 per cento sul totale, il 'fioretto comune' (15.5), la carta 'alla veneziana delle tre lune' (14.4), la carta 'alla francese' (10.5), quella 'alla genovese' (8.4), la 'reale' (8.4) e la 'mezzana' (6.9 per cento).

Tabella n. 8

PRINCIPALI MERCANTI DI CARTA A LIVORNO, 1697-1729

(Fonte: ASF, MdPB 541)

Mercante	Anni di attività	carta trattata (in balle)
Attias Abram e fratelli	1	50
Beliglios Jacob e Josef	3	283
Bonfil Daniel e Saul	1	62
Broegh Federigo	4	679
Cairel David	1	220
Coen Lazzaro e fratelli	4	132
Coen Moisé di Josef	3	116
De Giudici - D'Angelo	1	40
Ergas Abram di Manuel	2	34
Ergas Manuel e figli	3	206
Ergas Moisé e figli	2	105
Ergas - Silvera	9	497
Faiolo Anselmo e Gio.	1	159
Farro Michel	7	238
Farro Moisé e Gabriel	17	860
Francia Samuel e Abram	10	853
Leone Moisé	1	30
Levi Sabato di Samuel	2	181
Marion - Dou	2	324
Medina Gabriel, de	18	1936
Plas Salomon, de	3	160
Rachach Mossaed	6	262
Recanati Salvatore e Lazzaro	3	76
Rios Abram Isach, de	3	108
T[IS?]ulema Abram e figli	2	59
Tunis Jacob Isdrael, de	5	432
Ulivieri - Van Gyembrugge	2	525
Vais Nunes David	19	2172
Vinder - Aichman	4	97

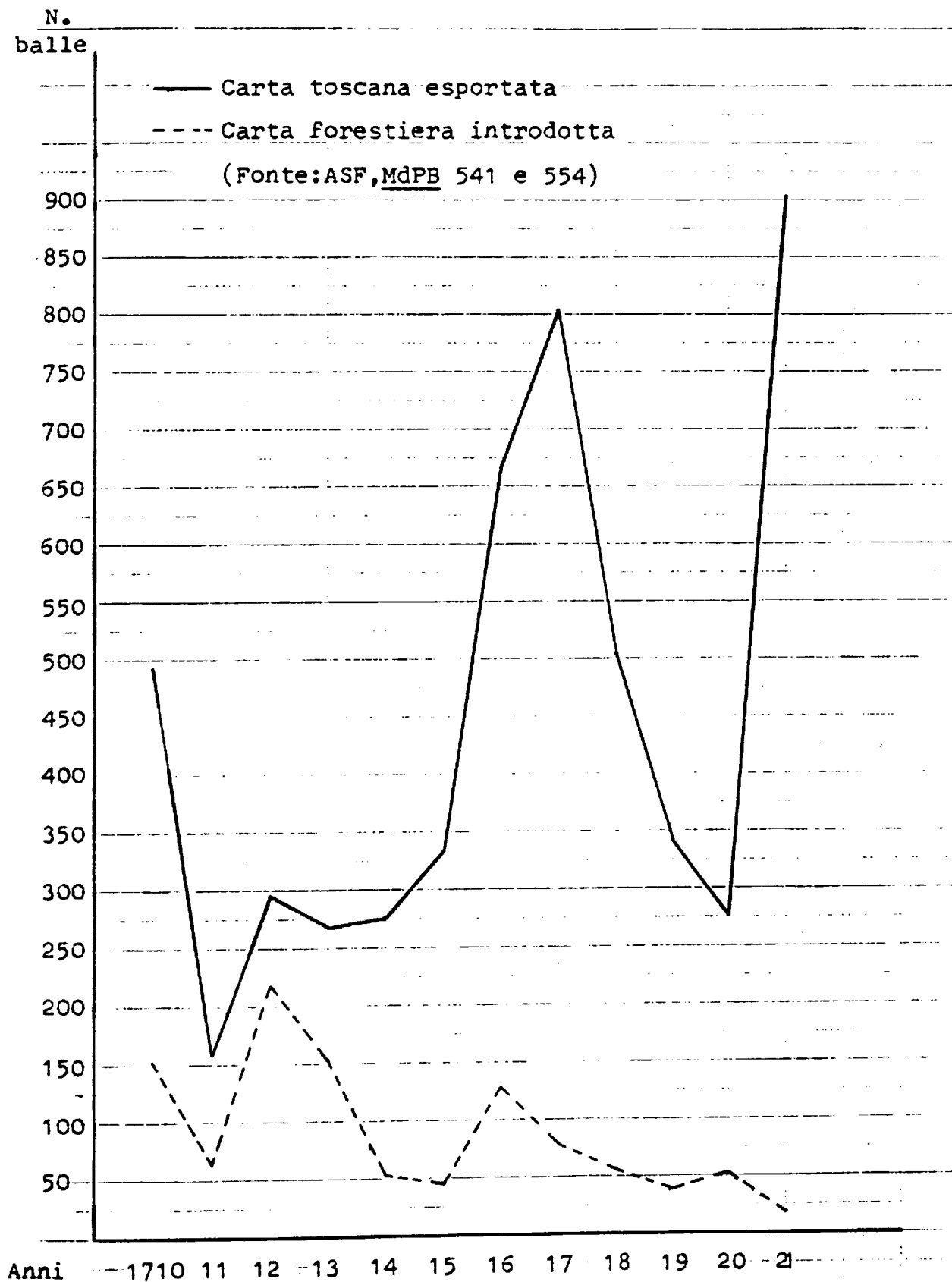
Nota: Per "anni di attività" si intendono quelli nei quali vengono effettuati acquisti di carta.

Il grafico (n. 2) delle vendite nel corso del decennio mostra un andamento alterno: una contrazione durante la gestione di Serrati e Vezzosi, un'espansione sotto la direzione del provveditore Gondi. Ma più che calcare la mano sulle due differenti gestioni e sugli esiti opposti evidenziati -- anche con qualche forzatura e ingenerosità -- nel corso della discussione per la privatizzazione dell'appalto, è opportuno svolgere alcune considerazioni generali, allargando l'analisi all'intero periodo della diretta gestione del Monte di Pietà.

La pia istituzione aveva dovuto accollarsi la gestione della manifattura cartaria nel momento più basso della congiuntura economica fiorentina, e vi era stata costretta dalla mancanza di privati che volessero cimentarsi con un'impresa fortemente in crisi. Né si trattava di difficoltà congiunturali; le cartiere di Colle vivevano una contraddizione insanabile: da un lato la loro potenzialità produttiva era sovradimensionata rispetto ai consumi interni di uno Stato piccolo e in fase recessiva, d'altra parte la produzione non poteva scendere al di sotto del livello di sostentamento della comunità colligiana; ma per qualità scadente e prezzi eccessivi la via del mercato estero non appariva facilmente percorribile.

Nei quaranta anni di gestione del Monte vengono, di volta in volta, tentate tutte le possibili fuoriuscite dal circolo vizioso che abbiamo descritto. All'inizio si cerca di ridurre al minimo la produzione: ma il mercato interno non riesce ad assorbirla e le balle di carta si vanno accumulando nei magazzini, immobilizzando capitali sempre più consistenti. Poi, col provveditore Cerretani, si tenta di sfondare sul mercato estero, puntando con decisione sul miglioramento della qualità

COMMERCIO DELLA CARTA NEL PORTO DI LIVORNO, 1710-1721



del prodotto attraverso l'introduzione di nuovi strumenti e tecniche e con l'utilizzazione di esperti forestieri: ma la struttura professionale e sociale colligiana non si mostra permeabile alle novità. Inutilmente Vezzosi e Serrati provano ad incidere sulla qualità attraverso l'uso di materia prima migliore, prima esportata, sperando nel contempo di mettere in difficoltà i genovesi, principali concorrenti. Infine il provveditore Gondi tenta la strada dei prezzi bassi e del risanamento finanziario dell'appalto, se non è possibile puntare ad uno sviluppo della manifattura.

Le quattro fasi sono indicative di livelli di comprensione dei problemi strutturali delle cartiere toscane assai diversi; così come le quattro differenti politiche hanno avuto effetti e conseguenze di segno opposto sul futuro della manifattura. Si può rilevare la miopia e la mancanza di iniziativa del primo periodo o evidenziare l'ingenuità del tentativo di Vezzosi e Serrati; si può apprezzare il generoso e intelligente sforzo modernizzatore del Cerretani, o giudicare benevolmente il rigore del senatore Gondi. Ma occorre riflettere su un dato: Cerretani, nel 1696, aveva tentato la via dell'estero sommerso dalla carta invenduta; Vezzosi e Serrati ne avevano trovata, nel 1709, oltre tremila balle; Gondi ne lascia, nel 1722, oltre tremila balle, e ci vorranno ancora sette anni per svuotare i magazzini. In sede di bilancio del quarantennio di impegno diretto del Monte, si deve ammettere che quel circolo vizioso che attanaglia la manifattura cartaria toscana non è stato rotto.

- ¹ ASF, MdPB 527, la supplica è datata 6 agosto 1709.
- ² La "scrittura" del Pandolfini, priva di data, è conservata nella stessa filza 527.
- ³ Il problema della qualità è discusso nel cap.8 della parte introduttiva. Sul caso napoletano, cfr. R.SABBATINI, Cartiere della costiera amalfitana tra Sei e Settecento: alcune osservazioni, in corso di stampa negli Atti del convegno La costa di Amalfi nel secolo XVIII, Amalfi, 1985.
- ⁴ Cfr. ASF, MdPB 512, il documento è datato 7 agosto 1722.
- ⁵ Cfr. ASF, MdPB 541.
- ⁶ ASF, MdPB 512, memoria del 1722.
- ⁷ ASF, MdPB 527.
- ⁸ La supplica, datata 27 gennaio 1713, è contenuta in un foglio staccato inserito nella citata filza 527.
- ⁹ Cfr. ASF, MdPB 554.
- ¹⁰ Lettera del 17 ottobre 1716 (ASF, MdP 637).
- ¹¹ Lettera a Giuseppe Del Cipolla, ministro della dogana di Colle, 12 novembre 1716 (ASF, MdP 637).
- ¹² ASF, MdP 637, lettera al capitano Tommaso Tommasi di Colle, 15 gennaio 1717.
- ¹³ La prima lettera allo Scardigli è del 20 ottobre 1716; nove giorni più tardi il provveditore del Monte sollecita una risposta (ASF, MdP 637).
- ¹⁴ ASF, MdP 637, lettera del 29 settembre 1716.
- ¹⁵ Cfr. ASF, MdPB 541.
- ¹⁶ Lettere a Jacopo Valsisi del 3 e 7 novembre 1716.
- ¹⁷ ASF, MdP 637, lettera al Valsisi dell'8 giugno 1717.
- ¹⁸ Lettera del 9 novembre 1716 (ASF, MdP 637).
- ¹⁹ Lettera del 18 novembre 1716.
- ²⁰ Copia d'ordini lasciati in Colle dal nostro Illustrissimo e Clarissimo Signor Provveditore Senator Niccolò Gondi il dì 6 maggio 1717, in ASF, MdP 637.

- ²¹ Lettera del 28 giugno 1717 (ASF, MdP 637).
- ²² Lettera del 2 luglio 1717.
- ²³ Le disposizioni uscite dalla concitata riunione di Firenze vengono illustrate dal Gondi al doganiere di Colle nella lettera del 5 luglio 1717.
- ²⁴ Lettere del 10 luglio 1717 a Giuseppe Del Cipolla e al Bimbi.
- ²⁵ ASF, MdPB 554.
- ²⁶ Cfr. Prezzi e pesi d'alcune carte di Lucca avute dal Sig. Pesenti ministro di Pescia l'anno 1721 (ASF, MdPB 554).
- ²⁷ Vedi, in particolare, ASF, MdPB 541, dove sono registrate spedizioni di cartai operanti nell'area lucchese come Giacinto Chelucci, Giovan Battista e Sebastiano Pollera, Giusto Giusti, Agostino Pacini. Una spedizione di carta lucchese verso la filiale di Aleppo della ditta Ergas e Silvera è registrata anche in ASF, Libri di Commercio 1615.
- ²⁸ ASF, MdPB 554.
- ²⁹ Cfr. ASF, MdPB 554.
- ³⁰ Cfr. CALEGARI, la manifattura della carta, cit.
- ³¹ ASF, MdPB 554. Dai documenti conservati in questa filza sono tratte (salvo diversa indicazione) le citazioni dei paragrafi che seguono.
- ³² Si fa riferimento, in particolare, ai lavori del Calegari.
- ³³ CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit., p.124.
- ³⁴ Sull'adozione del maglio idraulico per la battitura, cfr. CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit., pp.104-107.
- ³⁵ La pezza, moneta usata nelle contrattazioni del porto di Livorno, equivaleva a 5 lire e 15 soldi toscani.
- ³⁶ Brani di tali lettere sono riportati nel dossier approntato per determinare i prezzi di vendita della carta toscana (ASF, MdPB 554).
- ³⁷ Cfr. ASF, MdPB 601.
- ³⁸ Il passo della lettera dell'Ulivieri è un'aggiunta posteriore, fatta da altra mano.
- ³⁹ CALEGARI, La manifattura genovese della carta, p.168.

40 ASF, MdPB 512, "scrittura" presentata nella seduta dei deputati del Monte di Pietà del 23 aprile 1722.

41 Cfr. ASF, MdPB 511, 512, 541, 585, 606.

42 ASF, MdPB 601.

43 ASF, Carte Gianni 39. Vedi cap.6.

44 Nota di prezzi lasciati in Livorno al Signor Jacopo Valsisi questo dì 25 aprile 1721 (ASF, MdPB 601).

45 Scandaglio fatto di dicembre 1720 sopra tutti i generi di carta che si esitano fuori di Stato (ASF, MdPB 601).

46 Scandaglio fatto questo dì 15 novembre 1722 di quanto si dovrebbe vendere la carta per fuori di Stato (ASF, MdPB 601).

47 ASF, MdPB 541.

LE LEGGI DEL MERCATO CONTRO LA "CARITATIVA ECONOMIA"

1. Il ritorno ai privati

Il dibattito sulla situazione della manifattura cartaria, sui risultati della quarantennale gestione del Monte di Pietà e sulle soluzioni da adottare per il futuro si svolgeva in un clima carico di tensioni, sia sul piano amministrativo che su quello sociale.

Come era avvenuto dieci anni prima, quando si trattava di stabilire il compenso dei due ministri generali Serrati e Vezzosi,¹ anche i bilanci stilati nel corso del 1721 e 22 non riuscivano ad inquadrare con sufficiente chiarezza lo stato dell'amministrazione.² Nella relazione presentata ai deputati del Monte il 31 marzo 1722 da Giovanni Galeazzo Gerini e Vincenzo Ulivieri, "che han riveduto i ristretti de gl'utili che il Monte di Pietà ha ricavati dall'appalto generale della carta", si parla di un guadagno annuo medio leggermente superiore ai diecimila scudi. In un secondo documento, seguito ad una discussione nella quale erano state ricostruite le varie fasi dell'impegno pubblico nel settore della carta ed erano state espresse critiche sulla formulazione di alcune voci del bilancio, gli stessi Gerini e Ulivieri riducevano l'utile del ventennio 1710-20 a poco più di novantamila scudi e parlavano di un "incaglio" di 45000 scudi.

Il provveditore Gondi presentava una nota che faceva ascendere l'"incaglio" a 59000 scudi e riduceva quindi l'utile

affettivo a circa 3500 scudi annui; andava inoltre considerata l'enorme quantità di carta ancora giacente nei magazzini, destinata a diventare "invendibile" a causa della concorrenza esercitata dai futuri appaltatori. Nonostante il successo relativo che il Gondi poteva rivendicare alla sua gestione, l'amministrazione diretta del Monte si chiudeva con un insuccesso del quale non si riusciva neppure a valutare l'esatta dimensione.

Clemente Ricci, in un memoriale del 1742, quando era "in procinto di lasciare l'appalto generale", stilava un bilancio molto severo del periodo 1681-1721:

"Nonostante che il Monte vendesse la carta al pubblico a prezzo assai più grave di quello che si paghi al presente, ed avesse a suo favore la vendita de cenci e carnicci, che si mandavano a vendere fuori di Stato, il medesimo nel solo spazio di circa anni 30 [sic] si trovò di avere invenduto un fondo di carta et altro per quasi scudi centomila, e per tale incagliamento de capitali ridotto più volte in grado di non poter pagare i frutti a montisti. Il quale gravissimo disordine rappresentato al Principe, istituì sopra questo negozio una deputazione, la quale stimò necessario di levare questa ingerenza al Monte e ridarla di nuovo in appalto".³

La ricostruzione dell'appaltatore, che probabilmente si è trasferito in Toscana in epoca successiva al 1722, non è disinteressata, come rivela il lapsus nel quale incorre a proposito della durata della gestione pubblica; se la cifra dei centomila scudi 'incagliati' può essere esagerata (ma il Monte stesso non giunge ad un'indicazione precisa), esatto è il giudizio sul fallimento del tentativo.

Alla confusione sul piano amministrativo faceva riscontro la difficile situazione produttiva: da qualche anno erano bloccate le ordinazioni in sopraffattura e si parlava addirittura di

ridurre il numero di balle della fattura. I cartai di Colle di Val d'Elsa, nel gennaio 1722, inviano una drammatica denuncia:

"Da che mancano dette soprafatture sono per terra i poveri braccianti per non aver da vivere alcunché, e con essi la città tutta ancora per non aver l'esito delle sue grascie se non a prezzi vilissimi, et in oltre che le famiglie de professori, per non avere i soliti lavori, se ne vanno fuori di questo Stato, e due già se ne sono andati a Lucca, dove non li mancano lavori, et altra famiglia medita adesso d'andarsene a Genova".⁴

L'intera comunità colligiana è messa a dura prova dalla congiuntura negativa, che dalle cartiere si ripercuote immediatamente sulle attività agricole; lo spettro dell'emigrazione torna minaccioso, come era stato nei più difficili momenti della crisi secentesca. I cartai individuano l'origine di tutte le difficoltà nella gabella, che raddoppia il prezzo di vendita della carta: il reperimento di fondi per il Monte, sostengono, non può gravare solo su Colle, e concludono chiedendo di "levare et abolire quest'appalto".

La voce dei proprietari colligiani (che negli anni successivi esprimeranno una richiesta opposta) rimane isolata e il problema dell'abolizione del sistema vigente non entra nel dibattito, che dà per scontato l'affidamento ai privati dell'appalto. In questo clima torna a farsi avanti Francesco Serrati, sfortunato protagonista del periodo 1709-14; il suo programma --far lavorare tutte le cartiere tutto l'anno e diminuire il prezzo di vendita della carta-- si presenta con le stesse caratteristiche di scarsa concretezza che avevano segnato la sua precedente politica.

Nei memoriali del Monte la vicenda della passata gestione del Serrati viene ricostruita con toni severi e persino sprezzanti, nell'intento --mai esplicitato-- di impedire

l'affidamento dell'appalto in mani tanto poco adatte. Ma "non si trovò altro oblatore",³ e così il bando del 24 settembre 1722 affidava a Francesco Serrati e figli e ad Anton Giuseppe dello Scarperia la gestione decennale della privativa, con decorrenza dal 19 settembre.⁴

L'ultima stagione dell'appalto, il trentennio che va dal 1722 alla fine del 1749, si presenta con caratteristiche proprie nelle tre fasi in cui si articola, corrispondenti ai tre diversi appaltatori. La breve gestione di Francesco Serrati non introduce elementi di netta cesura rispetto alla conduzione pubblica, della quale, semmai, porta ad esasperazione i problemi.

Il quindicennio dominato dalla forte personalità di Clemente Ricci è invece un periodo di grandi novità e di forti tensioni sociali: lo strumento dell'appalto viene utilizzato con spregiudicatezza, e messo al servizio di una politica imprenditoriale, che tende a scardinare la vecchia logica corporativa e l'equilibrio sul quale si reggeva da secoli la comunità colligiana.

Pietro Serrati, il terzo appaltatore, eredita uno strumento privo di reale capacità di incidenza e una situazione economica e sociale ormai ingovernabile. La fine anticipata del mandato chiude non soltanto quest'ultima stagione, ma l'intera vicenda secolare dell'appalto, lasciando la manifattura toscana alle prese con i problemi di sempre, ma con la novità che d'ora in avanti potrà contare solo sulle proprie energie interne.

Il bando del 1722 --come quelli che lo seguiranno ad ogni cambio di gestione-- aveva validità per "tutti i felicissimi stati" medicei, con l'esclusione dello Stato di Pontremoli, che

manteneva proprie prerogative: agli appaltatori è concesso il monopolio della raccolta e del commercio degli stracci, della fabbricazione e della vendita della carta. E' rigorosamente proibita l'importazione di carta forestiera, compresa quella vecchia "tanto manoscritta che stampata... per uso d'incartare, o far cartocci, o cartoni, o in altro modo abile al servizio di qualche artista"; di quest'ultimo prodotto è concessa l'introduzione "per passo" nel porto di Livorno dietro licenza degli appaltatori e con l'obbligo per l'importatore di "giustificare l'esito di detta carta": ad ulteriore garanzia si specifica che il permesso riguarda solamente la carta "che venisse di Levante, e non di Ponente".⁷

L'unica carta che può essere utilizzata nei territori granducali, sia per scrivere, sia per formarne "libri bianchi", è quella fatta fabbricare dagli appaltatori nelle cartiere toscane, munita della prescritta filigrana: "l'impronta d'un monte con croce sopra, dentro il quale saranno tre lettere cioè: S.S. e C. a distinzione de' segni delli appaltatori passati, e dall'altra parte del foglio vi sarà la marca, e lettere del padrone di quell'edifizio dove sarà fabbricata, e con altre impronte che dimostrino anco l'anno mille settecento ventidue".

In risposta a quella che è stata da sempre una lamentela dei cartai colligiani, il documento di assegnazione dell'appalto prescrive una generale e sensibile riduzione dei prezzi al pubblico: ben sette scudi la balla per la carta buona e tre scudi per i "fioretti", le qualità prodotte con cenci di seconda scelta. Si tratta, in pratica, dell'abolizione di quell'"augumento della gabella" che aveva segnato l'avvio della privativa a metà Seicento.⁸ Ad ulteriore garanzia del consuma-

tore, il bando prescrive che la carta "con tara", cioè con qualche difetto di fabbricazione, possa essere venduta da un solo negozio per ogni città: gli appaltatori sono tenuti a dichiarare al Monte di Pietà la quantità della carta difettosa ricevuta dalle cartiere ed i prezzi ai quali intendono porla in vendita.

2. Le conseguenze

La stesura dei bandi di appalto, e in particolare di quello riguardante "l'interesse con gli edificii, padroni di essi, e manifattori", aveva richiesto un lungo lavoro preparatorio da parte dei deputati del Monte, che avevano raccolto una messe di informazioni sull'organizzazione del lavoro nelle cartiere colligiane, sui costi di produzione, sulla quantità di carta venduta nello Stato e sui prezzi praticati.

Le informazioni che giungevano da Colle, ad opera del tenente Giuseppe Del Cipolla, ministro della dogana, disegnavano una manifattura rimasta ferma per secoli sia nelle attrezzature che nelle tecniche produttive, e sulla quale poco erano riuscite ad incidere le iniziative di ammodernamento perseguite agli inizi del Settecento dal provveditore Cerretani. Le cartiere 'a carta nera' avevano un'organizzazione del lavoro estremamente semplificata: i tre lavoratori fissi svolgevano tutte le operazioni del processo produttivo. Né molto più evoluta era la divisione del lavoro negli edifici 'a carta

bianca', dove --come abbiamo notato nella parte introduttiva-- non aveva ancora assunto una fisionomia autonoma la figura del reggente di pile, il cui ruolo veniva surrogato in genere dal levatore, e i tre lavoratori fissi svolgevano numerose mansioni altrove affidate a manodopera meno specializzata, in genere femminile o infantile, con un sensibile risparmio sui costi di produzione e migliori risultati sul piano della qualità della carta."

Il bando di appalto del 1722 si limita a proporre piccoli aggiustamenti, senza incidere in profondità sull'organizzazione tradizionale. Per migliorare il prodotto, viene ridotta la percentuale di resa degli stracci dal 75 al 70 per cento ed accresciuto il peso di ogni qualità di carta, successivamente incrementato nel 1727 e ancora ritoccato nel '32, come mostra la Tabella n. 9. Vengono inoltre intensificati i controlli con la nomina di un revisore, chiamato a rispondere personalmente anche sul piano economico, e l'istituzione della "tara" cioè di un sistema di ribassi del compenso ai proprietari a seconda della gravità dei difetti riscontrati, fino all'imposizione di ripestare la carta giudicata invendibile. Intendono apportare miglioramenti alla qualità della carta anche le disposizioni che riguardano lo stretto controllo al quale è sottoposta l'"importante operazione" dell'incollatura, e -- almeno in parte-- la possibilità per gli appaltatori di ispezionare le cartiere in qualsiasi momento.

Nel rispetto dell'impegno enunciato nella richiesta di assegnazione della privativa, Serrati e Scarperia elevano a 105 balle il minimo di produzione per ciascuna cartiera: gli edifici 'a nero' saranno liberi di fabbricare "quella maggior

PESO DELLE DIFFERENTI QUALITA' DI CARTA NEI VARI PERIODI

(Libbre per balla)

(Fonte: ASF, MdPB 511)

Qualità	Risme per b.	<1722	1722	1727	1732

Imperiale	3	234	256	260	260
Papale	4	220	250	260	260
Reale grossa	5	220	250	260	260
Mezzana grande	8	240	260	260	260
Mezzana ordinaria	10	240	260	260	260
Comune	14	252	270	270	260
Comune coi monticini	14	252	270	270	---
Alla veneziana	12	276	288	280	280
Alla francese	16	240	260	270	260
Alla genovese	20	240	260	280	280
Da scrivere	20	200	220	230	230
Da finestre	10	240	250	260	260
De frati	12	240	250	260	260
Leoncina	16	256	260	270	260
F. comune	14	252	260	260	260
F. della mano	20	260	260	260	260
F. real sottile	10	240	250	260	260
F. de frati	14	240	250	260	260
F. leoncino	16	256	260	260	260

N.B. Il bando di appalto del 1742 non contiene variazioni rispetto ai pesi indicati nelle tabelle del 1732. La composizione delle balle rimane costante: l'aumento di peso è il risultato dell'ispessimento del foglio. .pa

quantità che potranno"; per le quantità prodotte oltre il minimo anche dalle manifatture 'a carta bianca' i compensi verranno fissati davanti ai funzionari del Monte di Pietà deputati al controllo dell'appalto. Tale meccanismo viene a sostituire la vecchia 'soprafattura', che il bando determina e ingloba nel minimo delle 105 balle per le quali i fabbricanti ricevono un compenso differenziato: analogo a quello della vecchia fattura per 70 balle, e a quello della soprafattura per le rimanenti 35.

I rapporti tra appaltatori e gestori delle cartiere sono minuziosamente fissati. I primi sono tenuti a fornire le materie prime (stracci e carnicci) a prezzi ribassati rispetto a quelli praticati dal Monte di Pietà: sei lire e mezzo ogni cento libbre per i cenci di prima qualità, cinque lire e un terzo per i 'fioretti', sette lire e mezzo per cento libbre di carniccio. Le commissioni sono affidate quadrimestralmente e ad ogni scadenza verranno stilati i bilanci del materiale fornito, della carta prodotta e quindi delle spettanze dei proprietari, ai quali vengono anticipati ogni mese venti scudi in contanti per la gestione dell'edificio.

Contro eventuali (e tutt'altro che teoriche) attività fraudolente dei cartai, il bando prescrive che ogni conduttore tenga un libro, "sigillato e contrassegnato" dall'appaltatore, dove vengano annotate le materie prime ricevute e "si notino le poste della carta... di giorno in giorno". Per i trasgressori c'è una pena molto severa: "la perdita di tutta la carta fabbricata e non descritta"; pene "pecuniarie ed afflittive" sono previste anche nel caso che la carta dichiarata non corrisponda agli stracci ricevuti, secondo la resa fissata al 70 per cento:

**COMPENSO AI PRODUTTORI PER LE DIVERSE QUALITA' DI CARTA NEI
VARI PERIODI (Lire per balla) (Fonte: ASF, MdPB 511)**

Qualità	<1722 Fatt. Sopr.		1722	1727	1732
Imperiale	106	78	88.13.4	65.10	68
mezzetti buoni	88	60	70.13.4	55.10	54
Papale	95	73	79	62.10	64.10
mezzetti buoni	80	68	64	52.10	54.10
Reale grossa	84	59	68.13.4	61	65. 5
mezzetti buoni	77	52	61.13.4	51	55. 5
Mezzana grande	84	59	67.13.4	62.10	66. 8
mezzetti buoni	77	52	60.13.4	52.10	56. 8
Mezzana ordinaria	84	59	67.13.4	65	67.10
mezzetti buoni	77	52	60.13.4	52.10	56.10
Comune	84	58	67. 6.8	65	67.10
mezzetti buoni	77	51	60. 6.8	55	57.10
Comune coi monticini	84	63	69	65	---
Alla veneziana	80	65	66	63	68.10
Alla francese	105	73	86. 6.8	69	73
mezzetti buoni	90	73	76. 6.8	61	63
Alla genovese	100	63.6.8	80	70	76
mezzetti buoni	90	63.6.8	73. 6.8	62	68
Da scrivere	80	59	67	61	68. 5
mezzetti buoni	75	54	62	53	60. 5
Da finestre	80	59	65	62.10	67. 5
mezzetti buoni	75	54	62	53	60. 5
De frati	80	59	65	62	66.15
Leoncina	84	63	69	64	69. 5
F. comune	70	49	59	53	56
F. della mano	70	49	60	55	60
F. real sottile	63	42	53	51	57
F. de frati	70	49	60	55	61
F. leoncino	70	49	59	55	60

N.B. I dati della prima colonna riguardano l'ultima fase della gestione del Monte di Pietà; quelli della seconda sono la media del compenso in fattura (70 balle) e in soprafattura (35 balle); i bandi del 1727 e 1732 fissano la produzione annua in 105 balle; il bando del 1742 abbassa la quota a 85 balle e ne calcola il compenso in modo da garantire ai cartai lo stesso introito annuo previsto nel 1732.

ad evitare contestazioni, il bando prescrive ai cartai la denuncia immediata di quegli "accidenti e casi fortuiti" ("trabocchi, rotture di pile e simili") che comportano una perdita di materia prima.

I compensi riconosciuti ai produttori sono determinati nel bando per ogni qualità di carta. Il confronto con quanto praticato durante la gestione del Monte (vedi Tabella n. 10) parrebbe indicare una netta diminuzione;¹⁰ in realtà, occorre tener conto che le cifre del periodo precedente il 1722 si riferiscono ad una fattura di 70 balle annue, mentre la soprafattura era divenuta --specialmente negli ultimi anni-- di fatto inesistente, il valore riportato per questo primo appalto si riferisce invece ad una produzione di 105 balle. La nuova tariffa non è quindi sfavorevole per i gestori delle cartiere, il cui introito annuo viene anzi ad accrescersi, in virtù dell'aumentata produzione: ed è questa considerazione sui benefici complessivi quella significativa in un sistema che privilegia gli aspetti di ricaduta sociale, e nel quale tutti i parametri sono tarati secondo le leggi dell'economia morale e non del mercato.

Tra i costi di produzione, come emergono da uno scandaglio elaborato a Colle nel 1721 (vedi Tabella n. 11), e i compensi versati dagli appaltatori rimane, per i conduttori delle cartiere, un margine di utile variabile a seconda del formato prodotto:¹¹ più elevato per le carte di maggiori dimensioni, ridotto per le qualità più richieste, come la carta 'comune', 'da scrivere' e 'da finestre'.¹² Da tale cifra il gestore deve detrarre la quota di affitto della cartiera (non considerata nello scandaglio dei costi). L'utile non viene rigidamente determinato dal bando, come avverrà nel 1732: formalmente si

COSTI DI PRODUZIONE DI UNA BALLA DI CARTA ALLA GENOVESE-1721

(Fonte: ASF, MdPB 512)

1 balla = 20 risme
 Peso 240 libbre
 29 poste di 16 quaderni

Resa degli stracci 75 %
 100 libbre stracci=L.8.15
 100 libbre carnicci=L.8.10

Per libbre 320 cenci	Lire 28
Per libbre 40 carnicci	3. 8
Al lavorente per opere 3 1/2	3.15.8
Al ponidore per opere 3 1/2	3.10
Al levadore per opere 3 1/2	3.10
Al lavorente per poste di più	-.16
Al reggente di pile	1. 3.4
Allo stracciatore	1. 4.8
Per conduzione di cenci e carta	-.13
Per incollatura	2.18.8
Al caldaio e bagnatore	-.11.8
Per legna per fare la colla	-.11.8
Per ricoglitura	-. 7.4
Per piegatura e acquidernatura	3. 2.8
Per battitura e fitto di maglio	1
Per fune, spago e conduzione in dogana	-. 9
Per tele, bullette, forme e feltri	1. 6.8
Per legname e maestranze	1. 3.4
Per sego, olio, e legna per il lavoratioio	-.10
Per fogli dieci carta turchina	-. 6.8

TOTALE

Lire 58. 8.4

Tabella n. 11b

COSTI DI PRODUZIONE DI UNA BALLA DI CARTA ALLA GENOVESE-1732

(Fonte: ASF, MdP 3)

1 balla = risme 20	Resa degli stracci 70 %
Peso 280 libbre	100 libbre stracci=L.7
25 poste di quaderni 16 1/2	100 libbre carniccio=L.8
Libbre 400 cenci di seconda sorte	Lire 28
Libbre 50 carniccio	4
Il lavorante a opere tre più 4 poste straord.	4. 1.10
Il ponidore per opere tre più 1 posta straord.	2.19.10
Il levadore per opere tre più 1 posta straord.	2.16. 5
Il reggente a ragione di L.24 il mese	3. 4. 8
Calcina per il cencio a mezzo pesto	-.13. 4
Per mannire, spandere e raccorre la carta incoll.	3
Per piegatura	1. 6. 8
Per carta turchina	-. 6. 8
* Per fare la colla e bagnare la carta	-.12
* Per acquadernatura e porla in balle assettata	2. 6. 8
* Per battere a perfezione	-.15
* Per fune e spago	-. 6. 8
* Per porto di cenci, carnicci e carta tra dogana e cartiera	-.13. 4
* Per consumo di feltri, forme, tele, telette bullette, refe, bigonciole, secchie e corbelli	1.10
* Per consumo di stanghe, catelli, tavole da pale, chiodi e maestranze spettanti al fittuario	1.10
* Per sego, legna, scope, olio, ecc.	1
* Per lavatura di feltri	-.10
* Per rimondatura di gore	-. 2. 4
* Per fitto dell'edifizio (150 ducati ripartiti su 105 balle l'anno)	10
* Onesta provvisione all'amministratore dell'edifizio per la sua vigilanza e rischio	4
<hr/>	
TOTALE	Lire 73.15. 5

N.B. Le voci contrassegnate con * costituiscono i "prezzi della perfezionatura di ogni balla" e si ripetono (con leggerissime differenze) per ogni qualità di carta.

COSTI DI PRODUZIONE DI ALCUNE QUALITA' DI CARTA
DURANTE LA GESTIONE DEL MONTE E L'APPALTO DEL 1732-42
 (Lire per balla) (Fonti: ASF, MdP 3, MdPB 512)

Qualità	1721	1732 a
Imperiale	54.12	52. 9. 3 + 14
Papale	49.18.8	49.10. 6 + 14
Real grossa	45.14.8	49.11. 4 + 14
Mezzana grande	49.15	50.15. 2 + 14
Mezzana ordinaria	49.16	50.12.10 + 14
Comune	53. 3.8	51.14.10 + 14
De' frati	53.10	51.10. 1 + 14
Leoncina	58. 4.8	54. 5. 2 + 14
Alla francese	58.13.8	55. 6.10 + 14
Alla genovese	58. 8.4	59.15. 5 + 14
Da scrivere	53. 2	52.--.11 + 14
Da finestre	51.17.8	50.10. 2 + 14

Nota: (a) Le 14 Lire scorporate dai costi di produzione previsti dal bando di appalto del 1732 rappresentano due voci non considerate nello scandaglio del 1721: la quota dell'affitto della cartiera (10 Lire) ed il compenso del l'amministratore (4 Lire).

Tabella n. 12

PRODUZIONE GIORNALIERA OBBLIGATORIA PER IL LAVORANTE AL TINO

(Fonti: ASF, MdP 3, MdPB 512)

Qualità	N. Quaderni per posta (1Q. = 25ff.)	<1722 N. Poste a	1732 N. Poste b
Imperiale	6 1/2	4	3+1
Papale	6 1/2	6	6+1/2
Real grossa	10 1/2	6	5
Mezzana grande	10 1/2	8	6+2
Mezzana ordinaria	10 1/2	10	8+2
Comune	16 1/2	8	6+2 3/4
Alla veneziana	16 1/2	8	6+1 1/2
Da finestre	10 1/2	8	6+2
De frati	10 1/2	10	7+2 3/5
Leoncina	10 1/2	10	7+3 2/3
Alla francese	10 1/2	10	7+3 2/3
Alla genovese	16 1/2	8	7+1 1/3
Da scrivere	16 1/2	8	6+2 1/3

Note: (a) "Del mezzo quaderno... non se ne fa conto, perché viene rotto avanti esca dal laboratorio, da principio e da ultimo della posta".

(b) La cifra dopo il segno + rappresenta una sorta di cotti mo obbligatorio, che dà diritto ad un piccolo compenso aggiuntivo (5 soldi la posta per la carta imperiale, meno per gli altri formati); anche prima del 1722, per alcune qualità di carta, al lavorante al tino veniva corrisposta una piccola maggiorazione sul salario fisso giornaliero.

tratta di una diversità sostanziale, anche se non vi sono forse differenze rilevanti per quanto riguarda la sua entità (quattro lire per balla).

Per i lavoranti delle cartiere il passaggio dalla gestione diretta del Monte di Pietà a quella dell'appalto nelle mani di Serrati e Scarperia non comportò cambiamenti sensibili, almeno per quanto è possibile dedurre dai documenti, che non contengono informazioni esplicite su tale aspetto. Lo scandaglio elaborato nel 1721, in fase di discussione sul futuro della privata, fissava la produzione giornaliera obbligatoria per il lavorante al tino per le varie qualità di carta.¹³ Come si vede dalla Tabella n. 12, i carichi di lavoro non subiscono variazioni sensibili neppure nel bando del 1732, se non per un diverso meccanismo di retribuzione e per un aspetto carico di conseguenze, ma non ancora presente nelle disposizioni dell'appalto del 1722: quel mezzo quaderno per posta che nel '21 si affermava di dover trascurare ai fini della produzione finale "perché viene rotto avanti esca dal laboratorio, da principio e da ultimo della posta", e che invece nel '32 viene conteggiato e, assieme al nuovo sistema degli straordinari, consente al proprietario di ridurre le "opere" dei manifattori per la fabbricazione di ciascuna balla.

Tale meccanismo è alla base del risparmio sulle spese di manodopera che emerge dal confronto degli scandagli del 1721 e del 1732 (vedi Tabella n. 11c), ancora più consistente se si tiene conto che il salario indicato per il reggente di pile nel secondo documento è puramente teorico perché --come si è visto nella parte introduttiva-- questa figura in realtà non esisteva nella maggioranza delle cartiere colligiane e le sue funzioni

erano svolte dagli altri tre lavoranti principali e comportavano per il proprietario una spesa minore.

SALARI MENSILI (In Lire)

Tabella n. 13

(Fonti: ASF, MdP 3, MdPB 512)

Lavoranti o funzioni	1721	1732
Lavorante al tino	24.10	25
Ponitore	22	22
Levatore	22	21
* Reggente	9	
* Stracciatore	10	
Reggente e stracciatore (4.lavorante)		24
Levatore con funzioni di reggente		35

Nota: (*) Nel 1721 la funzione di reggente è generalmente svolta dal levatore, mentre la fonte non indica da chi viene eseguita la stracciatura.

Anche i salari mensili non subirono variazioni significative nel passaggio dalla conduzione pubblica a quella privata, come mostra la Tabella n. 13, che riporta i compensi delle tre figure professionali principali e per le funzioni di reggente di pile e stracciatore, per le quali il bando del 1732 prescrive due soluzioni differenti a seconda della qualità della carta prodotta (ma la prima, che prevede di affidarle ad un quarto lavorante fisso, rimane lettera morta).

Il ritorno della manifattura cartaria alla gestione in appalto da parte di privati sembrava avvenire sotto i migliori auspici e con piena soddisfazione di tutte le parti in causa. Proprietari e manifattori erano favoriti dalla prospettiva di espansione della produzione, dopo un lungo periodo di stasi; il clima di ottimismo trovava espressione ufficiale nel testo del

bando, che prevedeva l'apertura di nuovi edifici o la trasformazione 'a carta buona' di quelli attualmente 'a carta nera'.¹⁴ Il Monte di Pietà era certamente soddisfatto di essersi sgravato di una gestione che gli aveva procurato più problemi che utili; i consumatori potevano godere del forte ribasso dei prezzi di vendita della carta.

Come era stato possibile sanare per disposizione legislativa, in un sol tratto, tutti i problemi della manifattura toscana e risolvere tutte le sue contraddizioni senza scalfire alcun interesse costituito? Quella trovata era proprio una soluzione?

La risposta al quesito si farà attendere meno di cinque anni. Stretti nella forbice costituita dal ribasso di stracci e carta e dal mantenimento di alti compensi ai produttori, agli appaltatori rimaneva un utile dimezzato rispetto a quello goduto dal Monte sulle vendite interne (vedi Tabelle n. 14 e 15),¹⁵ mentre non riuscivano a collocarsi con autorevolezza sul mercato internazionale dove, "e per ragione del prezzo più caro e della cattiva qualità, non solo non si trovava esito, ma alcuna porzione che era stata esitata diede motivo a varie liti tra mercanti compratori e venditori". Tornano i vecchi, insoluti problemi, e costringono al fallimento gli ottimisti Ser-rati e Scarperia, la cui gestione si chiude a metà del mandato con "una perdita --annota Clemente Ricci-- di quasi 50 per cento de' capitali".¹⁶

Grande responsabilità nella vicenda devono aver avuto i due appaltatori, ai quali i soci addebitano "mala condotta e pessima amministrazione".¹⁷ Per la gestione della privativa si era infatti formata una società nella quale figuravano anche i

Tabella n. 14

PREZZI DI VENDITA DELLE VARIE QUALITA' DI CARTA A FIRENZE

(Lire per balla)

(Fonti: ASF, MdP 3, MdPB 511, 606)

Qualità	< 1722	1722-27	1727-42
Imperiale tutta buona	---	141	161
buona con mezzetti	176.13.4	127	147
tutta mezzetti buoni	150	101	121
Papale	167	118	138
mezzetti buoni	140	91	111
Real grossa	152	103	123
mezzetti buoni	145	96	116
Mezzana grande	158	109	129
mezzetti buoni	151	102	122
Mezzana ordinaria	152	103	123
mezzetti buoni	145	96	116
Comune	151	102	122
mezzetti buoni	144	95	115
coi monticini	---	103	122
Alla veneziana	---	---	122
Alla francese	192	143	156.6.8
mezzetti buoni	177	128	141.6.8
mezzetti riscelti	---	91	97
Alla genovese [pesante]	---	123	136.6.8
mezzetti buoni	---	113	126.6.8
Alla genovese	165	116	129.6.8
mezzetti buoni	155	106	119.6.8
mezzetti riscelti	---	91	97
Da scrivere	150	101	114.6.8
mezzetti buoni	140	91	104.6.8
mezzetti riscelti	---	84	90
Da scrivere [pesante]	---	105	118.6.8
mezzetti buoni	---	95	108.6.8
Da finestre	160	111	124.6.8
mezzetti buoni	150	101	114.6.8

(segue)

(segue tabella n. 14)

Qualità	< 1722	1722-27	1727-42
Carte de' Frati	140	91	104.6.8
Carta lenocina	156	107	120.6.8
Alla francese			
all'uso di Amburgo	---	---	189.6.8
mezzetti buoni	---	---	174.6.8
F. imperiale	---	91	97
F. reale grosso	---	91	97
F. reale sottile	105	84	90
F. mezzano	---	91	97
F. de' frati	112	91	97
F. comune	112	91	97
F. della mano	112	91	97
F. leoncino	112	91	97
F. piccolo da stampa	---	84	90
F. del 90	85	---	75
F. da cartocci	80	---	69
F. da cartocci di Prato	---	---	62.10
F. piccolo alla franc.	---	---	71
Turchina mezzana da cera	---	---	149
Turchina reale	120	---	105
Turchina piccola	---	---	110
Sugante alla genovese	100	---	86
Straccio piccolo	52.10	---	52.10
Straccio alla pratese	52.10	---	54
Straccio alla gen. Prato	52.10	---	40
Cartoni bianchi			
(100 libbre)	25	---	25
***.pa			

Tabella n. 15

UTILI RICAVATI DALLA VENDITA DI CARTA NELLO STATO

(Lire per balla)

(Fonti: ASF, MdP 3, MdPB 511, 606)

Qualità	M. di Pietà 1720	App. Serrati 1722-27	App. Ricci 1732-1742
Imperiale	70.13.4	38. 6.8	79
mezzetti buoni	62	30. 6.8	67
Papale	72	39	73.10
mezzetti buoni	60	27	56.10
Reale grossa	68	34. 6.8	57.15
mezzetti buoni	68	34. 6.8	60.15
Mezzana grande	74	41. 6.8	62.10
mezzetti buoni	74	35. 6.8	65.10
Mezzana ordinaria	68	35. 6.8	56.12
mezzetti buoni	68	35. 6.8	59.12
Comune	67	34.13.4	54.10
mezzetti buoni	67	34.13.4	57.10
Alla veneziana	--	--	53.10
Alla francese	87	56.13.4	83. 6.8
mezzetti buoni	87	51.13.4	78. 6.8
Alla genovese	65	36	53. 6.8
mezzetti buoni	65	32.13.4	51. 6.8
Da scrivere	70	34	46. 1.8
mezzetti buoni	65	29	44. 1.8
Da finistre	80	46	57. 1.8
mezzetti buoni	75	39	57. 1.8
De' frati	60	26	37.11.8
Leoncina	72	38	51. 1.8
F: comune	42	32	41
F. della mano	42	31	34
F. real sottile	42	31	33
F. de' frati	42	31	36
F. leoncino	42	32	37
F. del 90	33	--	38
F. da cartocci	39. 4	--	26
Turchina reale	50	--	38
Sugante	40	--	50. 6.8
Straccio piccolo	15	--	15.16.8
Cartoni bianchi (100 libbre)	8	--	11

marchesi Bartolomeo Corsini e Cosimo Riccardi, Francesco Buondelmonte e Geremia Firidolfi: sono proprio loro, accortisi che Serrati e Scarperia "avevan ridotto il negozio in un punto che chiaramente mostrava l'impossibilità di poterlo continuare", che affidano dapprima l'amministrazione "in economia" ad Alessandro Ricciardi, e poi si rivolgono a Clemente Ricci, dando vita ad una nuova accomandita, della quale entrano a far parte anche i baroni Bindaccio e Leone Ricasoli.¹⁶ Nonostante i risultati negativi, la carta continua ad interessare i più quotati esponenti della nobiltà e della finanza fiorentina, ai quali si deve l'ambizioso tentativo condotto nel quindicennio successivo.

3. Clemente Ricci

"In questo deplorabile stato di cose il Ricci, animato dal sistema in cui era allora l'Europa, mentre l'Inghilterra, mancante di cartiere, aveva bisogno di comprare di fuori circa da 7 in 800 mila pezze di carta, e tutte le cartiere della Provenza erano affatto serrate per la nota infezione di Marsiglia, subentrò nel resto del tempo dell'appalto e volendo, per quanto gli era possibile, ovviare a que' disordini che impedivano il maggior esito della medesima, cioè la cattiva qualità della mercanzia, e risparmio di spese, prese in affitto quasi tutte le cartiere di Colle, le quali erano in pessimo stato, e con dispendio considerabile le risarcì riducendole in grado di poter fabbricare la carta meno cattiva con qualche minor spesa, le quali circostanze, unite alla contingenza suddetta de' tempi, produssero un esito di considerabile quantità di carta per fuori con ragionevole profitto degl'Interessati".¹⁷

Così ricostruisce la prima parte del proprio impegno di appaltatore lo stesso protagonista Clemente Ricci; nel suo rac-

conto, tutto teso ad esaltare le proprie doti di profondo conoscitore del mercato europeo e di grande esperto della manifattura cartaria, oltre che di abile organizzatore, non trova la minima eco il durissimo scontro sociale che caratterizza questo periodo.

Approfittando del "cattivo stato" nel quale è ridotto l'appalto, il Ricci, a nome dei "principali interessati", detta le condizioni per subentrare: "Sia scemato a' cartai di Colle, Pescia e Prato in qualche parte il prezzo della carta... ed aumentato qualche poco il prezzo della carta da vendersi... e prescritta a padroni delle cartiere e cartai suddetti una migliore regola per la fabbricazione della carta". Le altre richieste riguardano l'obbligo per i proprietari di ristrutturare a loro spese gli edifici in modo da renderli adatti alla fabbricazione di "carta di migliore qualità", e la possibilità per l'appaltatore di prendere in affitto le cartiere.²⁰

Il bando, compilato in virtù del motu proprio del 26 gennaio 1727, accoglie totalmente le posizioni del Ricci e dei suoi potenti soci e rappresenta un capovolgimento dell'appalto precedente: i prezzi di vendita sul mercato interno vengono nuovamente aumentati in maniera consistente (dalle tredici alle venti lire per balla) e il compenso ai fabbricanti drasticamente ridotto, in modo da riportare gli utili dell'appaltatore vicino agli alti livelli del periodo di gestione del Monte di Pietà (vedi Tabelle n. 14, 10, 15). Contemporaneamente vengono rialzati i prezzi della materia prima e stabilita la resa degli stracci al 75 per cento. L'unica clausola che i colligiani riescono a strappare è quella che proibisce l'uso di "maestranze forestiere" (con l'eccezione di "quattro capi maestri") e che

obbliga l'appaltatore ad avvalersi di "manifattori del paese".²¹

Lo scandaglio dei costi di fabbricazione, compilato secondo le nuove disposizioni, viene immediatamente contestato dai colligiani, ed il Monte di Pietà si trova a dirimere la questione. Diversamente da quanto era avvenuto in passato, la mediazione pubblica sceglie soluzioni più vicine alle tesi dell'appaltatore: "I signori Deputati -- annota il ragioniere del Monte a lato della sua presentazione delle due posizioni -- mi hanno ordinato che la consideri come dice il Ricci".²²

Il 31 maggio 1727 si giunge alla stesura di una nuova tabella di compensi, che prevede leggerissimi aumenti per i produttori (da mezza lira ad un paio di lire per balla). Ma in luglio i cartai tornano a protestare sollevando altri problemi: la resa degli stracci, che sostengono non possa essere superiore al 72 per cento; i compensi per lo sceglitore e l'"acquidernatore", secondo i dettami della tradizione e quanto fa lo stesso Ricci "negli edificizi che fa andare a sua mano". Un'altra questione che sta particolarmente a cuore ai colligiani è quella del mezzo quaderno in più che si fabbrica per ogni posta; essi sostengono che "non sia sufficiente a rimpiazzare i fogli rotti" e quindi chiedono che per ogni balla di carta dei formati più grandi o più sottili venga loro pagata una posta straordinaria. Chiedono infine che l'appaltatore moderi la sua severità in materia di incollatura e sia più comprensivo nel valutare le "pilate di pesto che vanno male".²³

Ma sono i "patti e condizioni" dell'appalto nel loro complesso ad essere "si svantaggiosi e dannevoli" da ridurre i cartai colligiani "all'estremo delle miserie". Nel documento di

protesta presentato nel marzo 1728 i proprietari delle cartiere di Colle usano toni drammatici: il "prezzo vilissimo" riconosciuto dall'appaltatore ha già costretto a chiudere quattro edifici ed altri stanno per cessare l'attività. Intollerabile è il comportamento vessatorio ("la sevizia non mai più praticata") del Ricci, "che con modi inauditi e non credibili, e con autorevole animosità ha sempre vantato, e l'ha mostrato, e mostra nei fatti, di volerci mandare tutti spiantati, e voler lui, con li suoi cointeressati, godere il frutto che fin ora si è cavato da questa carta".²⁴

Alla denuncia si accompagna la supplica al Granduca perché, "con la sua somma giustizia e caritativa economia", prenda "qualche opportuno rimedio alla nostra totale imminente rovina", altrimenti Colle "si ridurrà, come già è quasi ridotta, a non poter pagare il tributo de dazi dovuti alle casse di S.A.R.". Ma l'autorità medicea, ormai al tramonto, non mostrava quella sensibilità all'economia morale (la "caritativa economia" alla quale si appellavano i supplicanti) che aveva contraddistinto il pur incostante Cosimo III, e lo scontro sociale era destinato ad inasprirsi.

Rivelatore del clima di tensione che il nuovo appalto ha creato a Colle è un episodio di vandalismo verificatosi alla fine di luglio dello stesso 1727: ignoti sono penetrati nelle due cartiere del 'Cancello', gestite in affitto dal Ricci, e hanno "gettato del fango nel tino... e strappata tutta la carta che era in detto spanditoio per rasciugarsi". Più del danno economico, brucia "l'audacia di simili attentati": per scoprire "i delinquenti" e comminare loro una pena "che serva d'esempio agli'altri", viene pubblicato un bando che promette l'impunità

"al primo de complici" che si presenterà per denunciare gli altri, ed un premio di trenta scudi per chi fornirà le prove contro i responsabili.²⁵ La documentazione disponibile non illumina sull'epilogo della vicenda, ma si può supporre che la comunità colligiana abbia compreso e coperto il gesto come un momento della lotta sociale in corso, in cui queste forme 'improprie' si intrecciano ad episodi di esplicita protesta collettiva.

Gli "indomabili garzoni cartai" --come li definisce il Ricci, volendo additarli alla pubblica esecrazione, ma riconoscendone implicitamente la forza-- forniscono una prova della propria combattività nella primavera del 1730, quando la diminuzione della paga di due lavoratori "novizi" fa temere una riduzione generalizzata dei salari. Cinquanta o sessanta cartai, "tutti in truppa", abbandonano il posto di lavoro e si recano a protestare di fronte al commissario di Colle, dal quale ottengono ampia rassicurazione.²⁶

Nella allarmata ricostruzione del Ricci, da un lato si parla di "strepito tomoltuante", e dall'altro si cerca di ridurre l'episodio all'azione di cinque o sei facinorosi che "si fecero lecito andar a subornare tutti gl'altri cartai"; "moltissimi" lavoratori avrebbero fatto resistenza, e solo per le minacce "di volerli dare se non aderivano alle loro chieste" avrebbero partecipato all'azione dimostrativa. Nel merito, l'appaltatore si difende assicurando che l'idea di ribassare i salari non gli è "mai cascata in mente", e che anzi "vengono pagati tutti i cartai in contanti ogni sabato" (e a fine mese per il lavoro straordinario).

Per screditare la protesta dei manifattori, il Ricci si dilunga nella ricostruzione di quello che definisce un "attentato":

"Venerdi scorso da tre cartai non conosciuti, a ore una di notte, mentre che Clementino Ricci, cugino dell'oratore, il quale tiene in Colle per assistere alla fabbricazione, veniva di casa del reverendo Montefiori, maestro di scrivere di quella comunità, i detti tre cartai, che stavano a diacere alla porta al Canto di detta città, aspettarono che il detto fusse giù per la scesa e li tirorno delle sassate, che fu miracolo non lo colpissero, atteso l'altezza del bastione dove tiravano, e già n'è stati morti degl'altri in detto luogo senza sapersi mai il traditore. Essendo il detto ricci giovane lesto di gamba, ebbe a fuggire, come gli riuscì, senza danno, solo che una sassata gli fregò il cappello".

L'appaltatore chiede alle autorità del Monte di "porre un freno a tanta audacia", comprendendo nel termine "audacia" sia "il non voler ubbidire alla fabbricazione della carta", sia il fare "detti attentati"; cerca insomma di presentare come un problema di ordine pubblico quello che è essenzialmente uno scontro sociale. Molto più pacata è la relazione inviata a Firenze dal commissario Larioni, che afferma di non conoscere i responsabili della sassaiola, ma che "dubita essere stati su' cartai a quali esso non volea dar da lavorare".²⁷

Con l'approssimarsi della scadenza dell'appalto, la tensione sociale aumenta, rinfocolata dall'annuncio (giunto a Colle nell'aprile 1731)²⁸ che il Ricci vuole costruire la nuova manifattura della Briglia nei pressi di Prato, una cartiera enorme, dotata di cinque tini e ventidue pile, il "più magni-

fico e grandioso edificio dell'Europa", come affermerà con orgoglio.²⁹ I proprietari colligiani, "riuniti a corpo d'Arte", partecipano alla gara d'appalto offrendo 5100 scudi annui e scongiurano i deputati del Monte di non assegnarlo nuovamente al Ricci, del quale lamentano "angherie e strapazzi", e di non permettere la costruzione della Briglia, che causerà "oppressione e rovina di tante povere famiglie".³⁰

E' una lotta senza esclusione di colpi. All'offerta dei colligiani, Ricci replica ponendo il problema dei capitali e della competenza imprenditoriale: non basta saper fabbricare la carta, occorre avere "piena notizia del commercio e negoziazione, credito e corrispondenza con amici di fuori, e abbondanza di capitali"; quanto al far carta, egli afferma di aver imparato "nella forma con cui s'imparano tutte l'altre facoltà, cioè dai libri degli uomini grandi e dall'esercizio avuto molto prima che egli pigliasse questo appalto". L'appaltatore mette in guardia i deputati del Monte dal dar credito alla "solita cantilena che il Ricci ha strapazzato i manifattori di Colle, ciò... non ha altra prova che la pura immaginativa di chi lo dice".³¹

Una trentina di manifattori, in una supplica che preannuncia "un altro e più grosso ricorso a S.A.R., dove condurremo tutte le nostre famiglie a chiedere pietà e misericordia", chiariscono i termini delle vessazioni patite dal Ricci, "quale, più presuntuoso che mai, pubblicamente va vantandosi che non ha finito di maltrattarci":

"E' vero, Signori Illustrissimi, che dirà di averci ben pagati e ben trattati, per avere egli da mostrare le nostre fedì, quali li fecemo quando l'anno passato ci chiamò in do-

gana, dove con minacce di levarci il pane ci fece fare queste fede, quali non avremmo mai fatte se ci avesse chiamati alla pubblica giustizia; et essendovi stati due quali non volsero fare queste fede, li contrassegnò tra li altri e subito li levò il pane e li mandò molto tempo a spasso".³²

L'episodio rievocato dai manifattori colligiani, inconcepibile secondo la logica dell'economia morale, rivela tutta la 'modernità' della gestione del Ricci ed il suo uso del potere economico come strumento di dominio sulle persone, come violenza privata: ai manifattori era mancata la tutela della "pubblica giustizia".

Alle altre affermazioni del Ricci, a proposito della propria competenza come cartai e mercante, risponde una delle tante memorie stilate dai cartai nel fuoco del dibattito sull'apertura della cartiera della Briglia. Ricci è arrivato in Toscana "fallito e miserabile, e... si sosteneva con i danari somministratigli da alcuni di Voltri, che lo avevano spedito per procurare la compra dei cenci in contrabbando"; quanto all'esperienza mercantile, "non si può ragguagliare ad altri mercanti, che a quelli che per guadagnare la giornata si spostano dalla propria casa e dal castello ove abitano a mercati circonvicini d'altri castelli, come appunto faceva il detto Ricci nello stato di Genova per i luoghi della sua riviera, che d'Alassio andava traghettando del sapone ed altre vilissime merci: e questa è la gran mercatura che può di sé vantare". Né più approfondita è la sua conoscenza della manifattura della carta, "avendo... fino all'anno 1725 fatti altri mestieri che il cartaro": "Ha qualche poco imparato a far questo come

gl'indovinelli, cioè coll'imparare a mente il cap. XIV del Ne-goziante del Peri".³³

Personaggio non lineare (come mostrerà l'epilogo della vicenda), il genovese Ricci non rappresenta solo se stesso, ma agisce in nome di quegli "interessati" il cui peso politico è sicuramente determinante nel far pendere dalla sua parte la bilancia del dibattito per la nuova assegnazione dell'appalto. A niente erano valse le considerazioni dei proprietari colli-giani, che contrapponevano l'interesse di un'intera comunità, "che si perde, si spopola, si rovina", a quello di "una privata persona, un genovese";³⁴ né il fatto che l'offerta dei cartai fosse più elevata:³⁵ grazie ad una manovra che --come vedremo-- aveva diviso il fronte padronale, nel 1732 l'appalto venne confermato al Ricci per un decennio.

4. Lo scontro degli anni Trenta

Se per l'assegnazione della privativa l'uomo d'affari ge-novese aveva potuto contare sulla benevolenza delle pubbliche istituzioni, la vicenda della Briglia rappresenta una forzatura anche nei loro confronti.³⁶ Sull'onda del successo dei primi anni dell'appalto, dovuto ad una serie di favorevoli circo-stanze internazionali, oltre che alla spregiudicata conduzione della manifattura, Ricci era riuscito a convincere del progetto di costruzione del nuovo, enorme stabilimento i suoi potenti soci. Il Monte di Pietà aveva invece mostrato, fin dall'inizio,

molte perplessità, facendo proprie molte delle preoccupazioni esposte dai proprietari colligiani in una memoria a stampa del 1731: il consumo interno era fermo ad una media di 1500 balle l'anno, mentre la produzione si aggirava sulle 2700 e la vendita all'estero non aveva mai costituito un buon affare; la materia prima, un tempo esportata, comincia a non essere più sovrabbondante; per la sua migliore posizione, la Briglia finirebbe per rendere marginali le manifatture di Colle.³⁷ Lo stesso rinnovo dell'appalto era avvenuto dietro promessa più o meno esplicita di trovare una soluzione non traumatizzante per la progettata nuova cartiera.³⁸

Ricci sceglie invece di porre tutti di fronte al fatto compiuto: nell'estate 1731, nonostante che da Colle sia giunta una "inibitoria" formale, alla costruzione del nuovo edificio lavorano in 150; dopo un'interruzione finalizzata all'ottenimento dell'appalto, i lavori riprendono con lena, ma l'ampio movimento di protesta fa segnare un parziale successo con la deliberazione del Monte di Pietà del 17 settembre 1733. Il documento prevede che i proprietari della Briglia debbano scegliere, diciotto mesi prima della scadenza dell'appalto, se continuare a tenere aperta la cartiera; in questo caso essi dovranno garantire all'appalto un valore di 4800 scudi. Il funzionamento della nuova cartiera non dovrà comportare "alcuno, ben che minimo pregiudizio" ai vecchi edifici di Colle, Pescia e Prato, dai quali i proprietari della Briglia devono continuare a ritirare le 105 balle annue della fattura.³⁹ Il Ricci le definisce "durissime condizioni", ma è costretto ad accettarle perché interrompere i lavori di costruzione ad uno stadio così avanzato comporterebbe una perdita finanziaria enorme.⁴⁰

La posizione del Ricci era delicata anche nei confronti dei propri soci: in larga misura "interessati all'appalto" e "interessati alla nuova cartiera" coincidevano;⁴¹ ma del primo gruppo facevano parte anche (e con un 'corpo' consistente) i proprietari colligiani Pietro Buoninsegni e Andrea Tommasi. La presenza dei due cartai, che si erano contraddistinti nella lotta contro di lui (il Buoninsegni era il presentatore della controfferta nella gara d'appalto), era forse il capolavoro della strategia del Ricci, la mossa che gli aveva consentito di prevalere pur con un'offerta minore. Ciascuna delle parti aveva interesse a tenere segreta tale partecipazione: i cartai per non perdere la faccia davanti ai propri colleghi, di cui avevano tradito la fiducia; l'imprenditore per non impensierire i propri soci fiorentini, che avrebbero potuto vedere in ciò un limite al perseguimento dei propri interessi. La consegna del silenzio fu rispettata, tanto che nella scritta tra il Ricci e gli altri soci, non figurano i nomi di Buoninsegni e Tommasi, celati da un doppio "NN";⁴² a loro volta i due cartai sono gli autori di una memoria che nel 1738 chiede all'appaltatore (e quindi anche a loro stessi) il rispetto della fattura per le cartiere di Colle.⁴³ Cointeressati all'appalto, ma non all'iniziativa imprenditoriale della Briglia, Buoninsegni e Tommasi non potevano condividere le scelte che privilegiavano la nuova manifattura a scapito delle 'vecchie'.

La figura ibrida dell'appaltatore che è al tempo stesso il maggior imprenditore privato, e che la nuova normativa pone nelle condizioni di concorrente di se stesso, non poteva che generare discussioni e liti. Le polemiche per l'apertura della Briglia non conoscono sosta; ad esse si aggiungono le lamentele

dei cartai per l'insufficiente rifornimento di materia prima e per la sua cattiva qualità, e quelle dell'appaltatore per le scadenti caratteristiche della carta prodotta. L'annosa controversia, che si sviluppa attraverso opuscoli a stampa, memorie di avvocati e suppliche delle parti in causa, evidenzia, nella ripetitività delle argomentazioni, il carattere insanabile delle contraddizioni.

Divisi su tutto, proprietari colligiani e appaltatore Ricci compiono la medesima analisi del problema di fondo della manifattura toscana: la mancanza di capitali e di capacità imprenditoriale. Non sono "paragonabili le cartiere che esistono in questi stati a quelle di Genova", rispondono i cartai all'imprenditore ligure, che vagheggiava un analogo futuro per le due manifatture (ma pensando al proprio moderno edificio della Briglia, non a quelli obsoleti di Colle). Le cartiere genovesi sono situate "quasi nel porto, e porto ripieno d'un'infinità di perfetti mercanti" e "l'interessati in quelle cartiere ed i mercanti che di tutto li provvedono, ed a tutto gl'assistono... [sono] quasi un'istessa cosa"; mentre le manifatture colligiane sono "lontanissime da i porti e dalla mercatura, ed ognuna in mano di diversi interessati, anzi... [sono] più particolari interessati in una sola cartiera, de i quali tutti nessuno sa ne meno che cosa sia mercatura".⁴⁴

Lo stesso concetto esprime il Ricci per negare la possibilità di una gestione autonoma dei cartai, quella "compagnia a uso di corpo d'Arte" in diverse occasioni prospettata: non è possibile -- sostiene l'appaltatore -- "il ritrovare persone fra i padroni degl'edifizi di Colle di abilità e sufficienza a prendere il carico di dirigere tutti gl'edifizi come si con-

viene, e d'intelligenza di distribuire le fatture della carta nelle sue qualità a misura del bisogno".⁴⁶

Dalla medesima analisi, cartai e appaltatore traggono conseguenze opposte. I primi sostengono che "a motivo delle sopradette ragioni, ed a causa della nuova fabbrica, seguirà che la proposta dilatazione di commercio ridonderà in una certa e indubitata diminuzione e che a poco a poco rimarrà in piedi solamente il signor Ricci con la sola sua nuova fabbrica e con quelle che tiene in affitto". Il secondo insiste nel proporre di imitare i genovesi, che "non hanno la corta idea di mantenere i vecchi edifizi che... lavorano [carta] cattiva".⁴⁷ E' la riproposizione dello scontro tra le ragioni dell'economia morale e quelle del mercato: i due piani della discussione non trovano mai un terreno comune e ciascun interlocutore ripete le proprie, valide ragioni senza riuscire a mediarle con quelle della controparte.

Se rimangono immutate le posizioni, cambia invece la situazione di mercato, e il secondo periodo dell'appalto non ha per il Ricci "l'istesso buon esito" del primo; la congiuntura internazionale ha cambiato segno: le cartiere della Provenza hanno superato la crisi dovuta alla pestilenza, l'Inghilterra marcia verso l'autosufficienza, la Spagna lancia un piano per la costruzione di un gran numero di edifici, la manifattura veneta è in netta ripresa.⁴⁸ Di fronte ad un quadro tanto diverso da quello che lo aveva spinto ad effettuare scelte espansive, Ricci si trova in difficoltà. Egli tenta di riversarle sulle cartiere di Colle, diminuendo la produzione; ma è mutato anche l'atteggiamento del Monte di Pietà, attraverso i Protettori dell'appalto: dall'accondiscendenza alle sue richieste, propria

della fine degli anni Venti, si torna a mostrare grande sensibilità per le preoccupazioni espresse dalla comunità colligiana.

L'appaltatore propone la diminuzione della fattura da 105 a 70 balle e ne esamina le conseguenze dividendo gli interessati alla manifattura della carta in quattro "classi": i proprietari, gli affittuari, i lavoranti e i 'venturieri'.⁴⁸ Come si è notato nella parte introduttiva, il ragionamento del Ricci è quello di un imprenditore che non intende farsi carico delle ragioni dell'economia morale: i proprietari, che ricevono un affitto troppo elevato in confronto a quanto si pratica in altre aree cartarie come quelle lucchese e genovese, non patiranno un gran danno dalla diminuzione, e così gli affittuari, che godono di una sufficiente quota di guadagno per ogni balla, alla quale si aggiungono le entrate per le operazioni di rifinitura e quelle dovute ai risparmi sui costi di fabbricazione.

Né maggiore comprensione il Ricci mostra nei confronti della classe dei 'venturieri', quei lavoranti occasionali, in larga misura donne, impiegati a "scerre e scrullare i cenci in dogana, lavare i feltri, fare la colla, bagnare la carta, mannire, spandere e raccorre la carta incollata, piegarla, batterla, acquidernarla e porla in balle"; essi sono retribuiti a cottimo e i colligiani calcolano un compenso di sei lire, sedici soldi e quattro denari per balla di carta bianca e tre lire e mezzo per ballone di trenta risme di carta straccia, per un totale (sulle dodici cartiere che il Ricci tiene in affitto) di circa 350 scudi l'anno.⁴⁹ L'appaltatore sostiene invece che il mancato guadagno sia due terzi di quello indicato dai car-

taì, poiché "vi sono funzioni tali che per necessità dell'atto istesso devono operare i salariati et i venturieri insieme".⁸⁰

Di tale perdita --conclude il Ricci-- "la comunità di Colle viene ampiamente ricompensata con le molte famiglie dell'istessa comunità di Colle che attualmente campano negl'edifici nuovi di Prato e Pistoia, atteso il guadagno che ricevono da detti nuovi edifici, con il quale alimentano l'intero loro famiglie, parte delle quali dimoranti in Colle, le quali vengono a godere di quel lucro che fanno i cartai nell'edificio della Briglia". Per dimostrare ciò, Ricci elencava quattro intere famiglie e altrettanti cartai, che ricevono un monte salariale annuo di oltre 600 scudi.⁸¹

Ma più che rassicurare, la citazione confermava l'alto costo sociale dell'esperimento imprenditoriale in corso, che mutava la geografia della manifattura cartaria toscana e inseriva elementi di disgregazione all'interno della comunità colligiana. Di fronte a tale prospettiva, non poteva bastare la disponibilità dell'appaltatore a mantenere invariati i salari dei lavoratori fissi per creare le basi della pace sociale.

Al centro dello scontro del 1738 sul tentativo di diminuire la fattura c'era il problema della qualità come causa della sovrapproduzione. Ricci non ha dubbi:

"Se le Signorie Loro Illustrissime --scrive ai Protettori dell'appalto-- bramano di sapere di dove nasce questa cattivissima qualità della carta di Colle, si degnino far venire di fuori periti di questo mestiere, i quali veduti gl'edifici ed esaminati i manifattori di Colle, e il modo che tengono di fabbricare la carta, conosceranno la verità...rispetto a quelle male adattate fabbriche di edifici e cattiva costumanza invecchiata ne' manifattori".⁸²

E' da tale inadeguatezza delle attrezzature e trascurataggine dei lavoratori, che nasce un prodotto incapace di reggere la

concorrenza estera, invendibile. Delle cattiva qualità della carta di Colle testimoniano anche i cartolai fiorentini, chiamati a svolgere una perizia merceologica, e le lettere di protesta che giungono dalle varie piazze estere, nelle quali si parla di carta "molto aspra e granellosa".³³

I colligiani sono sulla difensiva: la cattiva qualità della loro carta sarebbe provata solo per un numero molto ristretto di balle e la sua causa andrebbe ricercata proprio nella politica dell'appaltatore di rifornire prima di tutto la sua cartiera della Briglia e di inviare a Colle la meteria prima di scarto. "Vengono raccolti un'infinità di milliaia di libbre di cenci di lana, e di lana, che prima non si raccoglievano per che non buoni" nemmeno per fabbricare carta straccia - denunciavano i colligiani in una supplica del 1733-- così "i cenci che prima erano soliti consumarsi per tal sorte di carta... si fanno passare nell'ordine de cenci fiorettoni, ed i fiorettoni si fanno passare nell'ordine dei fioretti a carta buona...", con un netto peggioramento di tutte le categorie di cenci. Essi contestano anche i dati sul mercato internazionale e concludono perentoriamente che, se esiste un problema di sovrapproduzione, esso dipende dall'apertura delle nuove cartiere.³⁴

In un documento inviato ai deputati del Monte agli inizi del 1737 i cartai di Colle contestavano la legittimità dell'apertura delle due cartiere di Pistoia, quella di Giovan Battista Lomi a S.Moro nel comune di Ciliegiano e quella di Giovanni Agostino Ricci (fratello dell'appaltatore) nel comune di Gello, entrambe dotate di nove pile.³⁵ La licenza di costruzione era stata concessa dal Monte di Pietà nel 1725 al cava-

liere Luigi Melani, "essendo il luogo adattissimo sì per le fonti vive, sì per la perfezione dell'aria, sì finalmente per l'affluenza de' materiali necessari", e in considerazione che "questa fabbricazione sarebbe ridondata in beneficio de i poveri e di tutto il pubblico". Ma poi il Melani aveva ceduto i diritti ai due attuali proprietari: è proprio la legittimità di tale cessione che viene posta in discussione dai cartai colligiani.⁸⁴

Per questo i proprietari di Colle invocano dai protettori dell'appalto la chiusura di tutte e tre le nuove cartiere.

Tranne la drastica conclusione e la dichiarazione di illegittimità dei nuovi edifici (che comportava una delicata questione giuridica),⁸⁷ il Monte di Pietà fa proprie le posizioni dei colligiani e mette in evidenza che se al Ricci mancano capitali per far fronte a quella che giudicano una congiuntura negativa tipica degli incerti del commercio è perchè "ha intrapreso negoziazioni diverse e separate dall'appalto, come sono il lavoro delle dette nuove cartiere, gl'affitti di quattordici edificii, la cartoleria in Firenze, e gl'imprestati a cambio".⁸⁸ Le vicende successive, con le liti tra l'appaltatore e i suoi soci, mostreranno la fondatezza di tali osservazioni del Monte.

Ma fondata --per quanto non raccolta-- era anche la denuncia del Ricci. Appena ottenuto il rinnovo dell'appalto, l'imprenditore aveva utilizzato la clausola che obbligava i proprietari ad affettuare lavori di ristrutturazione degli impianti: dalla relazione stilata dal perito Giovanni Maria Veraci nel giugno 1732 era emerso un quadro preoccupante delle condizioni della manifattura colligiana (vedi Tabella n. 16).

Tabella n. 16

CONDIZIONI DELLE CARTIERE DI COLLE.

RELAZIONE DI GIOVANNI MARIA VERACI - 6 GIUGNO 1732

(Fonti: ASF, MdPB 500, 512; CCPC, b. 141)

Edificio	Proprietario	N.Pile	Spesa (sc.)	Interventi necess.

A.Spedale	Ceramelli	8(a)	---	Altre pile
B.Nespolo	Banchini	4	220	1pila, la ruota, secchia della colla pavimenti spandit. volta della gualch. casciotti,mettitoio
C.Palla	Tommasi	5	---	Non c'è spazio per altre pile, due finestre nello spanditoio
D.Cancello	Bimbi	4	130	1 pila, risarcire gli spanditoi, ri- sanare i pavimenti
E.Cancello	Buoninsegni- Pacini	4	100	Non c'è spazio per altre pile, risana- re gli spanditoi
F.Buca	Taglia	5	300	1 pila, sistemare il maglio, smaltare dentro gualchiera, sanare i pavimenti
G.Galeone	Zuccherini	5	100	Tetto e finestre negli spanditoi

(segue)

(segue Tabella n. #)

Edificio	Proprietario	N.Pile	Spesa (sc.)	Interventi necess.

H.Vascello	Buoninsegni	5	100	1 pila, casciniotti, ingrandire spandit.
I.Serena	Portigiani	4	---	Non c'è spazio per aggiungere niente, risarcire spanditoi
K.Paragone	PP. della Certosa	-	---	Perfetto. Affittato al Ricci
L.Ruota	Apolloni	4	200	1 pila, casciniotti, coprire peschiera, allargare spandit., risarcire pavimenti Palizzata a difesa acqua dell'Elsa
M.Ruota	Tommasi	4	100	1 pila, intonacare casciniotti e volte, risanare pavimenti, palizzata a difesa acqua dell'Elsa
N.Botrone	Sabolini	4	160	1 pila, mettitoio dei cenci, risanare pavimenti spanditoi allargare fosso
O.Botrone	Morozzi	6	100	Affondare la gora, casciniotti, sanare rotone, mettitoi e pavimenti

Per i quattro edifici a carta nera, in cui c'è molto da risarcire, penseranno i padroni a risanarli alla meglio.

Nota: (a) La manifattura ha due tini: fino a pochi anni prima uno lavorava 'a nero' e figurava come cartiera autonoma.

"Attesa la necessità di fare sugli'edifizii a carta della città di Colle diversi resarcimenti per la buona fabbricazione della carta... con la spesa di scudi 1500, o con quella maggior spesa che sarà necessaria", Ricci aveva ottenuto dal Monte di Pietà una delibera che concedeva sei mesi di tempo ai proprietari per provvedere, e gli consentiva di far eseguire egli stesso i lavori "per rivalersene di poi per il suo rimborso contro detti padroni". Come contributo all'azione di rinnovamento delle cartiere, il Monte stesso aveva assunto l'impegno di richiedere al Ricci la rata dell'appalto solo quando egli fosse stato rimborsato delle spese sostenute negli edifici di Colle.²⁹

All'azione di risanamento degli edificii si affiancava il tentativo di migliorare le tecniche di fabbricazione introducendo una divisione del lavoro più articolata, che rendeva autonoma la funzione di reggente di pile e comportava l'assunzione di un quarto lavorante fisso. Ma --come abbiamo visto nella parte introduttiva-- le resistenze dei proprietari colligiani bloccarono l'adozione di tale innovazione, nonostante che il Ricci avesse ottenuto il suo inserimento nel bando di concessione dell'appalto; disattesa rimase anche la norma che impone l'uso della calcina per le migliori qualità di carta.

Con finalità diverse e in un clima del tutto differente, il tentativo del Ricci richiama lo sforzo messo in opera dal provveditore Cerretani agli inizi del secolo: è un parallelo effettuato dagli stessi proprietari di Colle, in funzione polemica, per negare il contributo dell'appaltatore ed esaltare l'impegno del Monte di Pietà, dimenticando che furono proprio le loro resistenze a limitarne i risultati. Non è vero, sostengono i colligiani, che il Ricci "ha raffinato l'arte della carta...

né ritrovato cose nuove, poiché questo merito solamente si deve a' ministri del Monte di Pietà, i quali nel tempo della loro amministrazione introdussero la fabbricazione di nuovi generi di carta prima incogniti come è quella all'uso di Amburgo, e quella delle tre lune, o sia veneziana".⁴⁰

Nella sua proposta di prendere in affitto le cartiere di Colle, il Ricci aveva tentato di contrapporre i manifattori ai proprietari: "Quella povera gente... [ha] provato in addietro i rigori e le stranezze di detti loro padroni colligiani... che in pagamento di loro mercedi, stringate al più ristretto segno possibile, in vece di denaro gli davano grascie e legumi invecchiati a caro prezzo, di modo che quella povera gente erano ridotti in deplorable stato".⁴¹ L'insistenza del bando d'appalto sulla clausola che i salari dovevano essere pagati regolarmente e in denaro contante lascia supporre che ci fosse del vero nell'osservazione dell'appaltatore; la manovra di divisione, tuttavia, non riesce e nella lotta contro la sua gestione il Ricci trova il fronte compatto dell'intera comunità colligiana, come prova il documento redatto per chiedere il mantenimento della fattura a 105 balle, firmato da 84 cartai.⁴²

Uno dei temi più dibattuti era quello del mercato internazionale. Ricci insisteva nella propria analisi:

"Quanto al commercio ampliato quasi in tutta l'Europa, è oramai noto a chicchessia che, colla riapertura delle cartiere della Provenza, colla nuova fabbrica delle medesime nella Spagna, nell'Inghilterra ed altri luoghi, è stato così dilatato e accresciuto questo commercio che si fa in oggi inevitabile l'incaglio della carta lavorata in questo Stato, non potendo questa stare a confronto con quella di fuori, e particolarmente con quella di francia, né in qualità né in prezzo".⁴³

Ad essa i proprietari di Colle replicavano minimizzando le conseguenze ("una presunzione assai leggiera e remota") sulla

vendita di carta toscana, che poteva ancora trovare un buon smercio a Smirne, Tunisi, Aleppo, Costantinopoli "ed altri paesi del Levante dove non sono state aperte nuove cartiere". Anche perché --incalzavano i cartai-- l'appaltatore non dimostra che "dalle nuove cartiere... sia mandata carta nel Levante".⁴⁴ In un secondo tempo essi contestano le osservazioni del Ricci anche nel merito, utilizzando informazioni provenienti direttamente da mercanti spagnoli e inglesi. Da Cadice, nel maggio 1738, la ditta Galli-Belloni conferma precedenti notizie che parlavano di libera importazione della carta genovese, anche per le due Americhe: "Vi replichiamo con certezza che l'ideare fabbriche di papeli in questi regni sono fin'ora, e saranno per anni, chimere fantastiche". Da Londra, nel 1740, si assicura che in passato si erano costruite cartiere, ma che "delle nuove non vi erano state stabilite", e che la carta inglese non veniva esportata.⁴⁵

Ricci aveva tutto l'interesse ad esagerare le conseguenze sul commercio toscano della nuova situazione internazionale: non ci sono dubbi sul fatto che la Spagna non costituiva un concorrente; mentre l'Inghilterra, stava riducendo le proprie importazioni, ma era ancora lontana dalla capacità di esportare il suo prodotto. Tuttavia non viene dai colligiani alcuna replica per quanto riguarda le manifatture francesi e quelle venete, alle quali il Ricci si riferiva in un altro documento: entrambe erano in fase espansiva ed avevano come sbocco privilegiato proprio gli scali del Levante, che erano rimasti l'unico mercato della carta toscana.⁴⁶

Al di là delle esagerazioni nell'uno o nell'altro senso, argomenti e toni usati nella polemica lasciano la sensazione di

due atteggiamenti mentali opposti: l'imprenditore genovese è attento a tali fenomeni e ne segue le evoluzioni; i proprietari colligiani mostrano riluttanza ad accettare questo piano della discussione, e tendono a scavalcarlo riaffermando che comunque stiano le cose non è possibile che difficoltà internazionali debbano comportare un danno per l'intera comunità di Colle. Ancora una volta lo scontro non trovava un terreno comune: da un lato si seguiva (e si usava in maniera strumentale) la logica del mercato, dall'altro si rivendicava la protezione dell'economia morale.

5. L' "equo e conveniente temperamento"

In occasione dello scontro del 1737-38, viene stilato il bilancio dell'appalto: i debiti si aggirano attorno ai cinquantamila scudi, i crediti li superano di qualche migliaio; l'esame di questi ultimi conferma, da un lato, lo storno effettuato dal Ricci di fondi dell'appalto nell'impresa della Briglia (3700 scudi), e dall'altro l'impegno dell'appaltatore a collocare il prodotto toscano sui mercati esteri (Londra, Lisbona, Madrid, Tunisi, Tripoli, Palermo, Aleppo, Costantinopoli).⁴⁷ Ma è un commercio --si lamenta il Ricci-- nel quale ha sofferto "gravi scapiti nel mandare la carta fuori di Stato per proprio conto, per non ritrovarne esito qui": i mercanti ebrei di Livorno hanno evidentemente abbandonato tali traffici poco remunerativi.⁴⁸

Il lungo braccio di ferro che oppone proprietari di Colle e appaltatore si chiude nell'aprile 1738, quando Pompeo Neri invia al provveditore del Monte le direttive per risolvere la disputa: occorre trovare un "equo e conveniente temperamento" tra i bisogni "dei poveri manifattori di Colle" e le difficoltà commerciali incontrate dall'appaltatore.⁴⁷ Si adotta una soluzione di mediazione, ma assai distante dalle drastiche richieste del Ricci: le cartiere gestite dai proprietari verranno autorizzate a produrre tanta carta quanta ne hanno fabbricata in media negli ultimi cinque anni e l'appaltatore sarà obbligato a ritirare le 105 cinque balle della fattura, mentre la vendita all'estero della carta in eccesso rimarrà a carico del cartaio; Ricci dovrà restituire al Ceramelli i suoi due edifici, che egli farà lavorare a suo conto, godendo di tutte le esenzioni e i privilegi concessi alla privativa; nelle dieci cartiere gestite in affitto dall'imprenditore genovese verranno prodotte cento balle di carta (anziché 105), ma con l'impiego della "istessa quantità di lavoratori e manifattori".

Quelli della manifattura della carta sono forse i primi problemi sociali di rilievo che si pongono alla nuova amministrazione toscana, ma il clima di liberismo che si farà strada con la Reggenza lorenese non ha ancora avuto tempo di affermarsi e le più 'moderne' ragioni del Ricci vengono sacrificate agli interessi della comunità di Colle, difesi dal sistema dell'appalto. La privativa della carta sarà comunque abolita molto presto, ben prima dell'accelerazione riformista impressa dall'arrivo di Pietro Leopoldo.

La sconfitta del 1738 è il preludio del rapido e poco glorioso tramonto dell'esperimento imprenditoriale del Ricci. La

gestione dell'appalto era irrimediabilmente avviata ad un bilancio negativo, ma anche l'impresa della Briglia, vero obiettivo dell'impegno del Ricci e dei suoi potenti soci fiorentini, appariva destinata ad un pallido successo, sproporzionato rispetto alle dimensioni dell'edificio e allo straordinario sforzo finanziario che era costato. La nuova cartiera rimaneva schiacciata tra le difficoltà del mercato internazionale e le resistenze corporative interne:⁷⁰ nei suoi primi anni di vita, questo secondo aspetto rivestì un peso determinante, ma anche dopo l'abolizione dell'appalto la Briglia non riuscì ad imporsi, e la sua storia presenta un'alternanza di periodi di inattività e di riconversioni ad altre lavorazioni.

Alla scadenza dell'appalto, nel 1742, Ricci, che "per un ultimo sforzo di vigilanza e diligenza... [aveva] continuato fino al presente in adempire al contratto", avanza una proposta di radicale revisione del sistema.⁷¹ Egli prospetta la limitazione della privativa alla sola raccolta degli stracci, organizzata dividendo la Toscana in due aree, a "levante" e a "ponente" dell'Arno: la materia prima della prima zona sarebbe stata destinata a Colle, quella della seconda, compresa la città di Firenze, alle cartiere degli altri centri; per le difficoltà di trasporto, gli stracci forniti alle manifatture colligiane avrebbero avuto un prezzo superiore di circa l'otto per cento.

Sul versante della produzione, egli propone la distinzione tra le cartiere che intendono lavorare per il mercato interno e quelle che vogliono dedicarsi all'esportazione; per queste ultime ci sarebbe totale libertà di iniziativa, mentre le prime avrebbero il limite produttivo delle mille balle di carta bianca e cinquecento di carta straccia assorbite dal mercato

locale e dovrebbero pagare al Monte di Pietà, rispettivamente, quattro e due scudi per balla. Le casse pubbliche, che riscuoterebbero cinquemila scudi dai cartai e ottocento dall'appaltatore degli stracci, vedrebbero maggiorate le loro entrate e semplificati i propri compiti.

La filosofia della proposta è quella del doppio regime: da un lato le manifatture di Colle, che continuerebbero a godere della protezione corporativa sotto la forma del mercato riservato, e che pagherebbero il loro status in termini di minor produzione e maggior costo della materia prima, destinate, insomma, alla pura sopravvivenza; dall'altro lato, la Briglia e le altre cartiere, inserite nel gioco del mercato, senza impacci corporativi (ma anche senza il retroterra del mercato interno). In maniera velleitaria e senza convinzione, il Ricci prospettava di tagliare il nodo dei problemi della manifattura toscana, piuttosto che di scioglierlo; la proposta non venne seriamente presa in esame, segnando l'uscita di scena del suo promotore.

Al momento di stilare i bilanci della gestione dell'appalto e dell'amministrazione della cartiera della Briglia sorgono difficoltà e problemi tra Clemente Ricci e i soci. I dissapori erano iniziati già prima, quando, in base alle regole dell'appalto, si era dovuto decidere se mantenere aperta la manifattura anche nel corso della nuova gestione della privativa: i soci avevano deciso la chiusura del nuovo stabilimento, contro il parere dell'imprenditore ligure. La cessazione dell'attività lavorativa di uno stabilimento tanto grande comportava un grave problema sociale, tanto che i deputati del Monte di Pietà avevano tutti i soci, ciascuno per la propria quota, a "somministrare gl'alimenti agli operanti... per tutto

il mesi di aprile [1743], acciò possino in questo tempo trovarsi altrove la loro sussistenza".⁷²

Ma non erano tali preoccupazioni a determinare la volontà del Ricci di proseguire la produzione, quanto la speranza di riuscire in tal modo a raddrizzare una situazione finanziaria disastrosa, o almeno a rinviare la compilazione del bilancio. Nel disperato tentativo di salvarsi dalla bancarotta, l'ex-appaltatore riapre la cartiera della Briglia; ma questo non fa che inasprire la lite con i vecchi soci (che chiedono dodici lire per ogni balla fabbricata a titolo di affitto)⁷³ ed aprire una controversia con il nuovo titolare della privativa della carta, per il rifornimento della materia prima e l'uso dei magazzini di Livorno.⁷⁴

Nella causa giudiziaria che lo vede contrapposto ai potenti soci fiorentini, il Ricci passa da una sconfitta all'altra. Nel 1744 il giudizio viene avvocato dalla Reggenza e affidato al Monte di Pietà, nonostante le proteste del genovese che chiedeva il rispetto della scritta privata istilata all'inizio dell'appalto, con la quale si prevedeva il ricorso a "due amici mercanti". Il punto centrale della causa era se il compenso del Ricci (sei soldi e otto denari per Lira, cioè il 33 per cento) "dovesse stornarsi, e concorrere a proporzione assieme coi capitalisti ai danni e scapiti in detta società ritrovati": il giudizio di primo grado fornisce una risposta affermativa, e così un successivo riesame della questione.⁷⁵

Nel settembre 1746 Clemente Ricci supplica che gli venga concesso "un salvacondotto personale d'un anno" per poter "acquistare a suoi negozi e appurare gl'interessi", dato che "giornalmente è vessato dagl'interessati del vecchio appalto della

carta e altresì dagli'interessati nella nuova fabbrica dell'edifizio della Briglia". L'anno successivo lo sfortunato imprenditore gioca l'ultima carta, un ricorso alla Cesarea Maestà per una revisione della causa con la nomina di quattro giudici, due legali e due mercanti, "ad esclusione dei delegati sopra la carta", che egli reputa pregiudizialmente favorevoli ai propri avversari.

L'ex-appaltatore si dipinge come vittima dei soci, "alla forza dei quali non è potuto il povero Ricci resistere, essendogli stato impedito d'assistere in Firenze a detta sua causa, e farsi dai savi difendere". Tale condanna gli ha comportato una perdita di "più e più migliaia di scudi"; a questo si deve aggiungere la penalizzazione assegnata alla produzione dei suoi edifici dalle regole del nuovo appalto: così, "per non andare totalmente in rovina, è in necessità di abbandonare questo traffico, e serrarli, con licenziare più di cento opranti, i quali non hanno altro modo di provvedere al loro sostentamento".

Ma neppure l'argomento sociale ottenne risultati: l'avventura di questo personaggio, abile quanto spregiudicato, era ormai esaurita; si era conclusa, in realtà, nel momento in cui era stato abbandonato dai suoi potenti soci. Nel 1754 i Riccardi ricorrono in causa contro gli eredi del Ricci, morto da qualche anno, e ottengono, a titolo di restituzione di una mallevadoria di un migliaio di ducati, "l'aggiudicazione e possesso di tanta rata della cartiera della Briglia".⁷⁶ Intanto, dal 1750, con l'abolizione dell'appalto, la grande cartiera di Prato era stata riaperta con la partecipazione di Andrea Ginori;⁷⁷ ma quello che doveva essere uno dei "più magnifici edi-

fizi d'Europa" non rivestirà mai un ruolo centrale nel panorama della manifattura cartaria toscana.

6. La vittoria del mercato

Le polemiche tra i proprietari colligiani e l'appaltatore Ricci non conobbero sosta neppure dopo la soluzione (abbastanza vantaggiosa per i primi) della vertenza del 1738, ed anzi si andarono intensificando con l'approssimarsi della scadenza dell'appalto. Gli ultimi anni di gestione dell'appaltatore ligure non solo avevano prodotto risultati negativi, ma avevano logorato lo stesso sistema dell'appalto mettendone a nudo l'inadeguatezza a gestire la situazione inedita creata dall'apertura della cartiera della Briglia e dai due edifici di Pistoia.

La difficoltà per il Monte di Pietà a trovare una soluzione accettabile apparve subito evidente appena cominciarono a giungere le offerte per la nuova aggiudicazione.⁷⁰ Due vennero rapidamente accantonate: la prima proveniva da Liborio Dolci, che offriva 4810 ducati al Monte e prospettava una fattura di sole 65 balle annue per le cartiere 'vecchie', puntando alla produzione per il consumo interno; la seconda era dell'appaltatore generale delle Regie Finanze e prevedeva un canone di 4200 ducati e una fattura di 80 balle per cartiera, con l'obbligo di tener chiusi gli edifici della Briglia e della zona di Pistoia.

Ma anche le tre proposte che meritavano un esame più approfondito non erano molto vantaggiose, né per le casse del Monte, né per le prospettive di lavoro della manifattura cartaria. Clemente Ricci offriva 4812 ducati e prometteva una fattura di 80 balle e mezzo per tutti gli edifici, vecchi e nuovi, "senza il carico degli altri pesi soliti di detto appalto". I proprietari di Colle, per bocca di Andrea Tommasi, ripetevano il tentativo di ottenere l'appalto, fallito nel 1732: essi garantivano di poter impiegare un capitale di quindicimila scudi e ne chiedevano altrettanti al Monte di Pietà, al quale avrebbero lasciato l'amministrazione, ma con l'obbligo di chiudere le nuove cartiere. La terza offerta --quella giudicata più vantaggiosa e che quindi si aggiudicava l'appalto-- veniva presentata da Pietro Serrati: egli poteva contare su un'accomandita di 25000 scudi, offriva un canone di 4820 scudi, garantiva una produzione di 85 balle l'anno per i vecchi edifici, ed accettava che quelli nuovi lavorassero per il mercato estero dietro pagamento di una pezza (5 Lire e 15 soldi) per ogni balla.

Pietro Serrati riprendeva così il tradizionale impegno familiare nel settore della carta; dietro di lui non c'erano più i potenti nobili fiorentini, rimasti scottati dalla gestione del Ricci, mentre proseguiva l'impegno dei più intraprendenti proprietari colligiani: oltre due terzi del capitale dell'accomandita era versato dalla famiglia Ceramelli (ben 12000 scudi) e da Andrea Tommasi, già socio del vecchio appalto.⁷⁹ Ancora una volta il fronte dei padroni di Colle si era diviso, e stavolta in modo aperto ed ufficiale, tanto che, quando altri proprietari presenteranno una memoria contro gli "aggravi" patiti, parleranno del Ceramelli come appaltatore e chiariranno

polemicamente "che ciò non è seguito per sbaglio, ma bensì per che... [si è] egli come tale ingerito in tutte le principali incumbenze del detto appalto".⁸⁰

La struttura amministrativa dell'appalto si può ricavare dalla "nota delle licenze d'armi" presentata dal Serrati per i propri collaboratori che hanno "incumbenze di rischio".⁸¹ Il porto d'armi è richiesto per il visitatore dei subappalti e dei magazzini dei cenciaioli; per il revisore della carta, che deve "spesso esporsi in viaggio"; per il cassiere Giuseppe Ceramelli, che "ha necessità di portarsi spesso a rivedere i conti alle cartiere"; per il ministro in Colle Andrea Tommasi e per i suoi aiutanti Giovanni Ceramelli e Antonio Portigiani; per colui che deve "invigilare a quelle cartiere perché non seguino contrabbandi" e infine per i subappaltatori delle varie zone, oltre che per lo stesso Serrati. Questa sorta di militarizzazione della gestione rappresenta l'indizio più evidente del clima di tensione che permea la manifattura della carta.

Già prima dell'assegnazione dell'appalto si era sviluppato il dibattito per la compilazione dello scandaglio dei costi di fabbricazione e dei compensi. Il modello era rappresentato dal documento stilato nel 1732, ma occorreva risolvere il problema posto dalla diminuzione della fattura da 105 a 85 balle. Ricci, che stava esaurendo il proprio mandato, proponeva un calo ancor più consistente della produzione (72 balle) ed aveva --come si è visto-- una posizione netta: solo i salari dei lavoratori fissi dovevano rimanere inalterati, mentre le altre tre "classi" di persone interessate, proprietari, affittuari e "venturieri" avrebbero guadagnato in proporzione delle balle prodotte.⁸²

La posizione dei colligiani era ispirata a quell'economia morale di cui rivendicavano continuamente la protezione: il guadagno annuo di ciascuno doveva restare invariato. L'affitto doveva rimanere di 150 scudi e quindi incidere su ogni balla per 12 lire e 7 soldi (anziché per 10 lire come in precedenza); anche il compenso dell'amministratore doveva essere aumentato per recuperare le 80 lire annue perse con il calo della produzione. I salari dei lavoratori fissi restavano di 300 lire l'anno per il lavorente al tino, di 264 per il ponidore, di 252 per il levadore e di 192 per il reggente di pile (figura di cui si ribadiva l'obbligo), con il necessario aumento giornaliero in proporzione della diminuzione dei giorni lavorati. Per i venturieri, pagati a cottimo, il documento metteva in evidenza la perdita salariale, ma non avanzava una proposta di risarcimento.⁸³

Il testo approvato dai tre "deputati alla carta", Gondi, Samminiati e Quarratesi,⁸⁴ per la verità tutelava solo gli interessi dei salariati fissi e dei proprietari, mentre non prevedeva alcun aumento di compenso per le operazioni affidate ai venturieri, né per la funzione di vigilanza dell'affittuario-amministratore. Se quest'ultima figura poteva godere di altre provvidenze previste nel nuovo scandaglio, la manodopera occasionale, priva di forza contrattuale, era l'unica a veder peggiorare le proprie condizioni di lavoro.

I cartai di Colle avevano avanzato anche altre richieste, come l'assegnazione di cinque libbre di carniccio in più per ciascuna balla di carta da incollare, un aumento di compenso per i 'fioretti' e per la carta veneziana (la cui tariffa era stata tenuta bassa per facilitarne l'esportazione), ed infine

una diversa proporzione tra la carta buona ed i mezzetti. Sol- tanto il primo punto viene accolto dallo scandaglio, che fissa la quantità di carniccio in 50 libbre per balla; viene, allo stesso tempo, abbassata la percentuale di resa degli stracci, che passa dal 72 al 70 per cento, mentre viene tolta la voce relativa alla calcina (13 soldi e 4 denari per balla), pren- dendo atto del rifiuto dei colligiani ad utilizzarla anche per le carte di miglior qualità, contrariamente a quanto in uso da secoli nelle manifatture cartarie più avanzate.⁸²

La proporzione tra carta buona e mezzetti era uno dei punti più delicati: accogliere la richiesta dei cartai di por- tare il rapporto a 3 a 1 (da 4 a 1) avrebbe significato incen- tivare la produzione di carta difettosa, mentre la qualità era da sempre uno dei problemi più gravi della carta di Colle. La decisione di mantenere la vecchia regola aveva un'immediata conseguenza sulla tabella dei compensi: come già nel 1732, la cifra pagata dall'appaltatore al gestore della cartiera corri- spondeva al prezzo di costo, nel quale era già compreso il gua- dagno assegnatogli.⁸³ I rapporti economici sono rigidamente de- terminati dal sistema dell'appalto, che non lascia il minimo spazio all'iniziativa di proprietari e conduttori delle manifat- ture.

Il coinvolgimento di Ceramelli e Tommasi nella gestione della privativa era destinato a creare malumori negli altri proprietari colligiani, che si sentivano discriminati: si tra- scinerà per anni una causa giudiziaria intentata contro Serrati e soci da sette affittuari per gli "aggravi ingiustamente sof- ferti durante l'appalto della carta". Gli affittuari lamentano di aver ricevuto in fattura qualità di carta che comportavano

"un numero maggiore di opere di quello disponeva lo scandaglio", protestano per la cattiva qualità dei carnicci e sostengono che anche per la produzione in sopraffattura sono stati loro assegnati quei "generi di carta meno utili per i fittuari".⁸⁷

Il confronto viene affettuato con le cartiere di Ceramelli e Tommasi, favorite con commissioni di carta turchina, veneziana e di cartoni: è falso --essi sostengono-- che solo queste cartiere avessero l'attrezzatura necessaria. Gli edifici del Ceramelli erano anzi tanto mal ridotti che "ha dovuto rimediare con far di nuovo... migliori gualchiere", e quanto al Tommasi, non aveva neppure attrezzi sufficienti "se non molto consunti e che però fu obbligato a comprarne in parte delli usati dalle altre cartiere". La denuncia confermava la profonda divisione creatasi tra i proprietari e affittuari di Colle, anche se, esaminata dai deputati del Monte quando l'appalto era già stato abolito, si concluse con un giudizio di non ammissibilità.⁸⁸

Analogo significato, e medesima conclusione negativa, ebbe la causa intentata dal Dini, proprietario della cartiera 'Il Moro', per veder riconosciuta al proprio edificio la possibilità di lavorare carta bianca. Il Dini sosteneva che la sua posizione era ancor più legale di quella del Ceramelli, che negli stessi anni aveva convertito 'a bianco' la cartiera del 'Refugio', precedentemente adibita alla fabbricazione di carta straccia. La causa si prolunga nel tempo e, nonostante la richiesta venga sostenuta con una documentata ricostruzione storica, si chiude con la negazione del privilegio che invece era stato accordato al Ceramelli.⁸⁹

Quest'ultimo appalto ha qualche conseguenza sugli equilibri interni della manifattura colligiana: la famiglia Cera-melli, ad esempio, utilizzerà appieno la propria partecipazione per porre le basi di una posizione di preminenza, che manterrà a lungo, anche nella fase di accentuato declino delle cartiere di Colle. Ma appare sempre più evidente la sua incapacità di direzione di un settore in profonda trasformazione, secondo le richieste del mercato internazionale. I risultati economici non sono disastrosi come quelli fatti registrare dalla precedente gestione del Ricci; tuttavia la situazione è ormai matura (anche per quanto riguarda gli indirizzi di politica economica adottati dalla Reggenza lorenese) per procedere all'abolizione del sistema dell'appalto in anticipo rispetto alla scadenza decennale.

Nel corso del 1749 matura la decisione di porre fine alla secolare privativa, dopo un dibattito che vede decisamente contrari i colligiani. Di fronte al pericolo che Colle si riduca "nello stato istesso e forse peggiore di quello che siano le Maremme", i proprietari ritrovano un momento di unità al loro interno e con tutti i manifat-tori. Il lungo memoriale prende le mosse dal quadro della manifattura toscana e dalla sua capacità di produzione, doppia rispetto alla possibilità di smercio sul mercato interno (vedi Tabella n. 17). L'abolizione dell'appalto comporterebbe la costruzione di altre cartiere con la marginalizzazione di quelle di Colle, collocate "in un angolo della Toscana", molto lontane da Firenze --principale mercato-- e penalizzate dalle difficoltà (e dagli alti costi) del trasporto. Per tutte queste ragioni e per quella "fortissima" della mancanza di capitali da parte dei piccoli proprietari di Colle,

Tabella n. 17

LE CARTIERE DEL GRANDUCATO NELL'ULTIMO PERIODO DELL'APPALTO

(Fonti: ASF, MdPB 511; Misc.Fin.A, 295)

Località	'A nero'	'A bianco'	TOTALE	Produzione (in balle)

<u>Edifici 'vecchi'</u>				
Colle	5	14	19	2100
Pescia	-	4	4	360
Prato	1	1	2	250
 <u>Edifici 'nuovi'</u>				
Prato	-	1 (5 t.)	1) 600
Pistoia	1	1	2	

TOTALE	7	21 (25 t.)	28	3310

N.B.: Il mercato interno può assorbire 1600-1700 balle.

sulla quale ci siamo soffermati nella parte introduttiva, i cartai vedono nella fine del sistema protettivo dell'appalto l'"estremo pregiudizio... e l'evidente rovina" dell'intera comunità colligiana.⁷⁰

Ma Francesco di Lorena ha ormai preso la sua decisione: "Vedendo Noi dalle diverse rappresentanze fatteci quanto sia pregiudiziale... al commercio generale de' Nostri Stati una tal privativa... dal dì primo gennaio seguente [1750] in poi resta libera a chiunque la fabbricazione e la vendita di essa carta, mentre però sia stata fabbricata nel nostra Gran Ducato"; la disposizione ha valore non solo per gli "antichi e nuovi edifici attualmente esistenti, ma ancora per tutti quelli che saranno fabbricati per l'avvenire"; rimangono invece le proibizioni per l'importazione di carta forestiera e per la vendita all'estero degli stracci.⁷¹

La legge emanata l'8 novembre 1749 da Francesco Stefano di Lorena ricostruisce le vicende che avevano portato alla formazione dell'appalto: "gli urgenti bisogni, ne' quali si trovava il Monte di Pietà... determinarono per soccorrerlo il Gran Duca Ferdinando II nostro predecessore a stabilire il dì 5 gennaio 1645 [ab Incarnatione] il bollo della carta". Ma, "per la troppa estensione datagli, o per il rigore e varietà de' prezzi e per la forma dell'Amministrazione", l'esperimento riuscì "più di peso a' sudditi, che di utilità", ed il bollo fu revocato dopo appena un anno e mezzo, il 23 luglio 1647, e sostituito con l'appalto della carta, cenci e carnicci. Ora che si riconoscono i danni economici provocati da tale sistema, ma che sussiste il problema di porre rimedio al debito pubblico, la decisione di abolire l'appalto va di pari passo con quella di

"ristabilire, in una forma più moderata e con metodo più adeguato, il bollo della carta".

In un documento intitolato Reflessioni sopra la libertà del commercio di carta in Toscana, senza data né firma (ma la cui collocazione nel fondo della Miscellanea di Finanze gli conferisce un tono di ufficialità) si esaminano i problemi legati all'abolizione della privativa e alla fabbricazione della carta bollata. "La miglior carta che si fabbrichi... è quella di Pescia e della Briglia, la quale cartiera però di presente è chiusa"; tali edifici possono produrre un migliaio di balle l'anno, e se fossero impegnati nella carta bollata "non ne avanzerebbe che poca o punta per esitare fuori di stato". D'altra parte, "la carta che si fabbrica nelle cartiere di Colle, essendo di inferior qualità, non potrebbe avere un tal esito fuori di Stato come quella della Briglia e di Pescia"; sembra perciò opportuno -- "per mantenere altresì la città di Colle nella sussistenza di commercio e fabbricazione di carta" - affidare la commissione della carta bollata ai colligiani.⁷² La conclusione, favorevole agli interessi della manifattura di Colle, conferisce obiettività alle osservazioni che la precedono circa la cattiva qualità della carta colligiana, da sempre motivo del contendere tra proprietari e appaltatori.

Nonostante i Ceramelli fossero stati tra i primi a chiederne l'affidamento, la privativa della fabbricazione della carta bollata fu assegnata alla società "Alessandro Caldari, Gregorio Livini e compagni", che dal primo gennaio 1750 avrebbe condotto in affitto sei cartiere. Secondo le disposizioni di Angelo Tavanti, l'appaltatore Serrati doveva mettere a disposizione della società quattro di tali edifici e una adeguata

quantità di materia prima fin dal 20 ottobre 1749 in modo che dalla data di entrata in vigore della legge sul bollo fossero disponibili almeno cinquanta balle di carta.¹

Ma l'impresa della carta bollata non era certo sufficiente a garantire un futuro di sviluppo alle cartiere colligiane. La fine delle limitazioni imposte dal sistema della privativa, o -dal punto di vista opposto-- la perdita della protezione corporativa, segna l'avvio, dopo un trentennio di stasi, di un mutamento profondo nella geografia della manifattura cartaria toscana, con il progressivo declino di Colle, e la rapida crescita di quell'area pesciatina che aveva mostrato grande vitalità anche nei periodi più grigi dell'appalto.

¹ Cfr. ASF, MdPB 527.

² ASF, MdPB 512, Dimostrazioni e scritture fatte in occasione del nuovo regolamento stato dato all'Appalto Generale della Carta, che di poi sotto il 19 settembre 1722 fu conferito a Francesco Serrati e figli e Anton Giuseppe dello Scarperia.

³ ASF, Miscellanea di Finanze A 519, fasc. 122.

⁴ ASF, MdPB 512. A questa supplica, datata 19 gennaio 1722, ne seguì un'altra, di tono analogo, il 4 febbraio.

⁵ L'espressione è del Ricci, nel citato memoriale (ASF, Miscellanea di Finanze A 519).

⁶ ASF, MdP 3, n.6. Il documento è riprodotto in CANTINI, Legislazione toscana, cit., vol.XXII, pp.360-379.

⁷ L'utilizzo di vecchia carta scritta per involgere prodotti alimentari e altre merci era diffuso in Oriente fin dall'XI secolo (cfr. HUNTER, Papermaking, cit. pp.471-472). E' stata questa la fine di molte ricche biblioteche, almeno fino a quando, in epoche più recenti, si è cominciato a pestare carta vecchia per produrne di nuova!

• Ma il provvedimento incide sugli introiti degli appaltatori in maniera così pesante da rendere ben presto necessaria una correzione.

• Nota delle paghe solite darsi da i padroni o affittuari degl'edifici a i tre lavorenti al tino, et altri (ASF, MdPB 512).

¹⁰ ASF, MdPB 511.

¹¹ Cfr. ASF, MdPB 511 e MdP 3.

¹² Il bando raccomanda agli appaltatori di avere il "dovuto riguardo a congruare, per quanto sia possibile, i suddetti cartai e padroni di edificii negli utili che i medesimi dovranno ritrarre dalla fabbricazione delle diverse qualità di carta".

¹³ Nota delle poste di carta che per obbligo devono fabbricarsi in un giorno (ASF, MdPB 512).

¹⁴ Il potenziamento dell'apparato produttivo (ed in effetti verranno costruite due nuove cartiere nei pressi di Pistoia, una nel pesciatino e sarà ristrutturata una manifattura pratese) doveva avvenire nel pieno rispetto delle prerogative della città di Colle: "Prima d'ogni altra cosa debbano essere sentiti i colligiani, con esaminare quello che più convenga farsi".

¹⁵ Cfr. ASF, MdPB 511 e 606.

¹⁶ ASF, Miscellanea di Finanze A 519.

¹⁷ ASF, Carte Riccardi 144, f.12r.

¹⁸ La scritta privata tra gli "interessati" alla gestione dell'appalto reca la data 1° febbraio 1727, e viene registrata in Cancelleria della Mercanzia il successivo 22 marzo. Il capitale sociale è di 23.000 ducati, così ripartiti: cinquemila ciascuno Corsini e Buondelmonte; quattromila Riccardi; tremila Firdolfi, Ricci e Ricasoli. Al Ricci è consentito di prendere a prestito a nome della società fino alla somma di 500 ducati, e gli vengono assegnati venti ducati il mese, come anticipo sugli utili. Una copia dell'accordo è contenuta anche in ASF, Archivio Mannelli 398, fasc. 14.

¹⁹ ASF, Miscellanea di Finanze A 519, fasc.122. Clemente del fu Gio:Battista Ricci, nella scritta privata del 1727 per la conduzione dell'appalto, dichiara di essere originario di Vernazza, giurisdizione di Sarzana, Stato di Genova (ASF, Archivio Mannelli 398, fasc. 14).

²⁰ Cfr. ASF, MdPB 505.

- 21 Copia dei bandi dell'appalto del 1727 in ASF, MdP 3, n.8.
- 22 ASF, MdPB 600.
- 23 Le posizioni sostenute dalle parti nella disputa sullo scandaglio sono conservate in copia o sotto forma di sunti nella citata filza 600.
- 24 ASF, MdPB 505. A questo stesso documento, datato 1° marzo 1728 si riferisce la citazione successiva.
- 25 ASF, MdPB 500, Giornaletto di deliberazioni de Deputati della carta dal 1726 al 1732, pp.19-22. L'"attentato" si è verificato tra il 25 e il 27 luglio, e il "bando di impunità" viene fatto affiggere il 19 agosto.
- 26 Cfr. ASF, MdPB 505, la lettera del Ricci, datata 4 aprile 1730, viene inoltrata ai deputati del Monte dal commissario di Colle, Antonio Laroni, quattro giorni più tardi con una annotazione che tende a sdrammatizzare l'episodio.
- 27 ASF, MdPB 505, fasc.186.
- 28 Il 22 aprile i cartai colligiani presentano la richiesta di sospensione dei lavori per la costruzione della grande cartiera (Cfr. ASF, MdPB 505).
- 29 Informazione di fatto, e di ragione per gli signori Clemente, e Gio:Agostino Ricci contro il Monte di Pietà di Firenze, e consorti di lite, Firenze, nella stamperia allato della chiesa di Sant'Apollinare, 1741.
- 30 ASF, MdPB 505.
- 31 Memoria presentata dal Ricci il 16 gennaio 1732 (ASF, MdPB 505).
- 32 ASF, MdPB 505, f.252.
- 33 ASF, MdPB 603, Osservazioni fatte alla Memoria stampata di C.R. sopra l'erezione del nuovo grande edificio, e repliche che si potrebbero fare alla medesima. Sull'influenza dell'opera di Giovan Domenico Peri sulla manifattura cartaria toscana, vedi le considerazioni svolte nei capitoli della parte introduttiva.
- 34 ASF, MdPB 606.
- 35 I cartai di Colle "riuniti a corpo d'Arte" avevano offerto 5100 scudi (ASF, MdPB 506, Filza d'atti attinenti all'appalto della carta da settembre 1731 a tutto luglio 1739).
- 36 Alla cartiera della Briglia è dedicata un ricerca di Marco Piccardi, ma i risultati non sono ancora disponibili.

³⁷ Copia di una Memoria in tal senso del Monte di Pietà è conservata in ASF, Archivio Mannelli, 449, ins.17.

³⁸ Cfr. Risposta di ragione e di fatto per gli signori proprietari delle cartiere della città di Colle contro il signor Clemente Ricci appaltatore generale della carta, Firenze, Viviani, 1741, p.7.

³⁹ ASF, MdPB 506.

⁴⁰ Informazione... per Clemente e Gio:Agostino Ricci, cit.

⁴¹ Nell'impresa della Briglia erano coinvolti Bindaccio e Leone Ricasoli, Geremia Firidolfi e Bettino Ricasoli (ASF, MdPB 506).

⁴² Cfr. ASF, Archivio Mannelli 449, ins.17.

⁴³ ASF, MdPB 511.

⁴⁴ ASF, MdPB 603.

⁴⁵ ASF, MdPB 511.

⁴⁶ Vedi la Memoria dell'avvocato Giuseppe Ciampelli per il Ricci, stampata a Firenze nel 1741: una copia è conservata in ASF, MdPB 603.

⁴⁷ ASF, Miscellanea di Finanze A 519, fasc.122.

⁴⁸ ASF, MdPB 511 e 602. Alcune memorie a stampa sono contenute nella filza 603.

⁴⁹ ASF, MdPB 602.

⁵⁰ ASF, MdPB 511.

⁵¹ ASF, MdPB 511. Si tratta di Bartolomeo Vivaldi e famiglia (58 lire mensili), Giovan Battista Paradisi e famiglia (lire 73.13.4), Gaetano Vivaldi e famiglia (40 lire), Giovanni Sarri (lire 30.4), Antonio Gori (lire 35.16), Gaetano Masi (lire 25), Lorenzo Cheluzzi (56 lire), Antonio Sarri e famiglia (lire 32.5).

⁵² ASF, MdPB 511.

⁵³ La perizia dei cartolai è datata 24 aprile 1741: "Abbiamo riconosciuta tanto quella di Pistoia che quella di Prato di proprietà dei detti signori fratelli Ricci superiore di gran lunga, e migliore assai alla suddetta di Colle in bontà e perfezione" (ASF, MdPB 507, Filza di atti dell'Appalto della carta dal 14 dicembre 1739 a settembre 1742).

⁵⁴ ASF, MdPB 506.

66 La supplica dei colligiani venne discussa dai deputati del Monte il 21 febbraio 1737 (ASF, MdPB 506).

66 Cfr. ASF, MdPB 606, Informazione... per Clemente e Gio:Agostino Ricci, cit.

67 Sul loro diritto di veto all'apertura di nuove cartiere insistono i proprietari di Colle in un ennesimo opuscolo stampato a Firenze nel 1742 da Francesco Möucke (ASF, MdPB 606).

68 La relazione dei deputati del Monte al Granduca è contenuta in ASF, MdPB 511.

69 Cfr. ASF, MdPB 500, pp.58-60; vedi anche la filza 512. Una copia della relazione del Veraci è conservata in ACPC, 141.

60 Memoria dell'avvocato Assunto Franceschini per i colligiani, stampata a Firenze nel 1742 (ASF, MdPB 603).

61 ASF, MdPB 511.

62 ASF, Miscellanea di Finanze A 295, fasc. "Appalto della carta".

63 ASF, MdPB 603.

64 L'analisi è contenuta in una memoria data alle stampe nel 1738 (ASF, MdPB 603).

65 La prima lettera era stata inviata da Galli-Belloni di Cadice a Tommaso Medici il 10 marzo 1738; la seconda, conservata anche nell'originale inglese, è stata scritta da David Winspeare il 4 settembre 1740. La traduzione risulta errata proprio in un passo chiave: "Very little or none of this English made paper I am told goes abroad", reso con "Pochissimi inglesi o nessuno, che fanno carta, per quello che mi vien detto, vanno a spasso" (ASF, MdPB 507).

66 Le vicende commerciali della carta toscana in Levante, anche se non costituiranno mai un rischio per la Serenissima, saranno seguite con attenzione dai Cinque Savi veneziani (Cfr. MATTOZZI, Produzione e commercio della carta, cit., passim).

67 ASF, MdPB 511.

68 ASF, Miscellanea di Finanze A 519, fasc. 122.

69 ASF, MdPB 506.

70 Cfr. cap.7 della parte introduttiva.

71 Cfr. ASF, Miscellanea di Finanze A 519, fasc. 122.

72 ASF, MdPB 501, f.82.

73 Cfr. ASF, MdPB 508, f.134.

74 ASF, Miscellanea di Finanze A 295, fasc.122.

75 La vicenda può essere ricostruita attraverso le suppliche del Ricci, conservate in ASF, Miscellanea di Finanze A 295, fasc.122.

76 ASF, Carte Riccardi 144, f.135.

77 Nel giugno 1750 il Ginori chiede di poter far venire da Genova dieci feltriere l'anno, "per non essere quelli che in Firenze si lavorano atti a quelle acque... [che] riducono i feltri nostrali troppo tosti, e non capaci di suzzare la carta, come devano" (ASF, Miscellanea di Finanze A 295, fasc.122).

78 Cfr. ASF, Miscellanea di Finanze A 295, fasc.122.

79 Oltre al Serrati, il cui capitale era di soli duemila scudi, partecipava alla società anche il mercante ebreo Isac Vita Gallichi, con ben cinquemila scudi (ASF, Miscellanea di Finanze A 295, fasc.122).

80 ASF, MdPB 599.

81 ASF, Miscellanea di Finanze A 295, fasc.122.

82 Cfr. ASF, MdPB 602

83 Le argomentazioni dei colligiani sono sostenute da complessi calcoli che vedono suddivise le diverse qualità di carta nelle tre categorie delle "balle corte, balle di mezzo e balle lunghe". "Corte" sono classificate quelle di carta papale, reale, mezzana, comune e veneziana, per le quali si dichiara una produzione di dodici balle il mese; dieci balle mensili rappresentano la media per quelle di mezzo, composte di carta imperiale, da finestre e de' frati; di "balle lunghe", cioè di carta leoncina, francese, genovese, da scrivere "e suoi fioretti", si riesce a fabbricarne solo sette e mezzo il mese. Le tre categorie rappresentavano, rispettivamente, il 23, 19 e 58 per cento della produzione annua (ASF, MdPB 602).

84 I primi due erano stati nominati col Motu proprio del 26 aprile 1739, il Quaratesi era stato designato dal Monte di Pietà (ASF, MdPB 502).

85 I bandi di appalto del 1742, contenuti in ASF, MdP 3, è riprodotto in CANTINI, Legislazione toscana, cit., vol.XXV, pp.32-53.

86 Se facciamo una media dei compensi per le quattro balle buone e per quella di mezzetti otteniamo una cifra talvolta addirittura

tura inferiore di qualche soldo al costo indicato dallo scandaglio stesso.

•⁷ ASF, MdPB 599.

•⁸ ASF, MdPB 502, fasc.33.

•⁹ Il Dini esibisce alcuni atti notarili dell'inizio del XVII secolo, che parlano di produzione 'a bianco', e ricorda che è stato l'appaltatore Ricci, "con grave spesa", ad effettuare nel 1733 la nuova conversione a carta bianca (ASF, MdP 502, fasc.15).

•¹⁰ ASF, Miscellanea di Finanze A 295, fasc.122.

•¹¹ Cfr. CANTINI, Legislazione toscana, cit., vol.XXVI, pp.174-181.

•¹² ASF, Miscellanea di Finanze A 295, fasc.122.

•¹³ ASF, MdPB 510, Copia lettere attenente all'appalto della carta 1743-52.

LA LUNGA FASE D' INCUBAZIONE DELLE CARTIERE PESCIATINE E LUCCHESI

L'analisi si è finora incentrata sulle cartiere di Colle, che per numero e rilevanza economica e sociale rappresentavano il cuore della manifattura toscana. Altre realtà, ancora marginali ma destinate ad un prepotente sviluppo, come Pescia e Villa Basilica, meritano un'attenta considerazione. La differente collocazione politica (saldamente fiorentina fin dall'inizio della dinastia medicea Pescia, lucchese da sempre Villa Basilica) comporta la soggezione della manifattura cartaria delle due aree ad un diverso intervento statale: la Repubblica di Lucca non adotterà mai il sistema dell'appalto.

Politicamente divise, Pescia e Villa sono unite per più d'un aspetto: la contiguità geografica, che fa del mercato pesciatino il naturale punto di riferimento per gli abitanti della confinante montagna lucchese, e che si spinge fino all'omonimia dei torrenti che forniscono l'energia idraulica (la Pescia Maggiore e la Pescia di Collodi); la comune ascendenza ligure della manodopera specializzata e l'interscambio migratorio, talvolta legato alle scelte matrimoniali; l'analogo ritmo di sviluppo delle cartiere, almeno fino alla svolta del tardo Settecento.

1. Le cartiere pesciatine

Le regole dell'appalto, per le stesse modalità della sua nascita, come assunzione da parte del Monte di Pietà degli impegni sottoscritti dal mercante Buonaccorsi con i cartai colligiani, riguardavano in senso stretto solo le cartiere di Colle, anche se le marginali manifatture di Prato e di Pescia vi dovevano fare continuo riferimento. Prato pagò un pesante tributo al quasi-monopolio colligiano: le sue due cartiere furono relegate alla produzione della carta straccia, e l'equilibrio di tale logica sulbalterna fu rotto solo dalla costruzione dell'enorme edificio della Briglia ad opera dell'appaltatore Ricci. Diverso è il caso di Pescia, la cui manifattura, grazie all'intraprendenza dei liguri Ansaldo, mostrò vitalità anche nelle fasi più grigie della secolare privativa.¹

Le cartiere pesciatine vantavano lontane origini; ma il problema delle origini, certamente affascinante, è ricco di insidie. La scarsa bibliografia sull'argomento congettura che l'arte di fabbricar carta fosse nota nel pesciatino fino dal secolo XIII.² "Si ha per tradizione che la più antica di queste cartiere sia la prima stata eretta in Toscana", affermano i relatori dell'inchiesta leopoldina nel 1768; ma subito dopo, con moderna sensibilità storica, proseguono: "Ciò che si sa di certo è che i primi due edificii esistevano nell'anno 1536, come leggesi nei documenti di questo pubblico archivio".³

Una di queste due cartiere è certamente quella fabbrica dei Turini, che la tradizione vuole attiva dall'ultimo ventennio del Quattrocento, ma di cui mancano finora precisi riscon-

tri archivistici. Un documento del 1631 rivela l'esistenza del toponimo 'alle carte dei signori Turini', che si è mantenuto anche quando la cartiera non è più di proprietà della nobile famiglia. Nei primi decenni del XVII secolo, le due manifatture sono gestite da Antonio di Michele Del Fabbrica, maestro di origine genovese, trasferitosi a Pescia attorno al 1610. Dalla supplica da lui indirizzata ai Priori e ai Capitani della comunità, apprendiamo che la carta pesciatina viene venduta non solo in città, ma anche a Pistoia, a Firenze e nello Stato di Lucca.⁶ Accanto ad Antonio Del Fabbrica, il cui nome figura tra i documenti del Monte di Pietà una sola volta, nell'aprile 1650 fa la sua comparsa la famiglia Ansaldi, di chiara origine voltrese, impegnata nella produzione della carta fino ad Ottocento inoltrato.⁷

Una certa vivacità i cartai pesciatini la dimostrano subito nel 1648, quando chiedono ed ottengono l'esonero dalla gabella per la carta destinata all'esportazione, fabbricata con una filigrana speciale --un delfino incoronato, con una stella negli angoli del foglio-- che impedisca la frode fiscale.⁸ Tra i migliori clienti continuano a figurare i lucchesi, come testimoniano le carte utilizzate dagli uffici pubblici del piccolo Stato.

Gli Ansaldi si muovono bene, anche se non sempre nel rispetto delle regole dell'appalto. Verso la fine del Seicento sono proprietari, con Francesco, di una delle due cartiere e prendono in subappalto la raccolta dei cenci per Pescia e Barga; con tale copertura, si dedicano al contrabbando trasportando la materia prima a Viareggio, direttamente o attraverso l'intermediazione di mercanti lucchesi.⁹ Contemporaneamente

Francesco Ansaldo ristruttura la cartiera e cerca di ottenere consistenti crediti dal Monte di Pietà: "Non posso incollare -- si lamenta nel novembre 1696-- per non avere modo di denari per comprare carncicci"; concedetemi degli anticipi, chiede, "acciò possa pagare i lavoranti".⁹ I crediti vengono concessi, tanto che il passivo registrato sui bilanci del Monte è di 1100 scudi per il '96 e sale ad oltre 2500 nel 1699.¹⁰ La situazione diventa insostenibile: nell'aprile il provveditore Cerretani scrive al commissario pesciatino lamentandosi di come gli Ansaldo curino la raccolta degli stracci, e tagliando loro i crediti. Già un paio di mesi prima il provveditore si era lagnato della scorrettezza dei cartai: "Mi pare una delle solite industrie degl'Ansaldo quella di voler alterare il prezzo dei cenci anco senza che li aviano visti. E per che a trattar con essi ò imparato a poco fidarmi delle lor parole, mi bisogna negoziare con cautela".¹⁰

Negli stessi anni, un altro ramo della famiglia compie il proprio apprendistato cartario prima a Villa Basilica e poi a Colle. Gli ultimi decenni del XVII secolo, grazie all'arrivo di artigiani genovesi, sono un momento di rapida crescita per la manifattura lucchese: nuovi edifici vengono costruiti, in particolare a Villa.¹¹ Nel paese delle spade, che si va trasformando in paese di cartiere, si era trasferito da Pescia Ansaldo Ansaldo con la famiglia. Con suo figlio, Giovan Battista, stabilisce un accordo il nobile lucchese Romano Garzoni, che ha grandi proprietà nella zona di Villa e Collodi. Il Garzoni concede a livello "un pezzo di terra nuda... nella quale si comprende l'edificio della rota", ed in cambio l'Ansaldo si obbliga a costruirvi a proprie spese una cartiera a quattro pile,

che poi potrà gestire pagando il modesto canone di 26 scudi l'anno.¹² L'esperienza non deve essere stata troppo fortunata, e del resto una manifattura di sole quattro pile non era adeguata per l'area villese dove ne avevano tutte sei o sette; non si ha notizia del suo funzionamento che per gli anni 1694-96.¹³ Proprio in quest'anno Giovan Battista si trasferisce a Colle, dove l'amministrazione granducale cercava di convogliare manodopera specializzata.

A Colle l'Ansaldi si guadagna rapidamente la stima del provveditore del Monte, che nel maggio 1705 gli affida la gestione della cartiera del Botrone, dove intende far lavorare la manodopera forestiera, che sta creando malumori tra i colli-giani.¹⁴ Qualche anno più tardi Giovan Battista prende in affitto un edificio in società con Tommaso Cerboncini; poi gestisce, con il genero Antonio Bimbi, la cartiera dei Padri della Certosa, la più grande e meglio attrezzata di Colle.¹⁵ Nel 1708 decide di inviare un suo figlio, "di buonissima indole e di squisita capacità... a stare due anni a Genova, acciò impari a travagliare le forme da carta".¹⁶ Forse ha già in mente di mettersi in proprio, sogno che realizzerà qualche anno più tardi con la costruzione della prima cartiera di Pietrabuona, un paio di miglia a monte di Pescia.

L'ascendenza genovese degli Ansaldi, il fatto che essi fanno giungere da Voltri le forme e i feltri, la migliore attrezzatura delle cartiere fanno sì che il prodotto pesciatino acquisti buona fama anche sul mercato estero, soprattutto in confronto con la pessima carta che esce dalle manifatture di Colle. "La carta di Pescia --scrive il ministro del Negozio di

Livorno nel dicembre 1700-- piace ai mercanti, e non vogliono più di quella di Colle, e tutti la rimandano".¹⁷

Purtroppo la produzione pesciatina è assai limitata, meno di duecento balle l'anno, e non tutta così perfetta, visto che la seconda cartiera, di proprietà della famiglia Cheli, lavora in maniera insoddisfacente. Nel 1709 il prodotto dei Cheli -- che non gestiscono direttamente la fabbrica-- è "cattivissimo", tanto che il provveditore del Monte vorrebbe che vi entrasse in società Francesco Ansaldo, facendovi lavorare un suo figliolo: "Veda che in tutti i modi --scrive Cerretani al commissario Pesi-- l'Ansaldo entri nell'edifizio dei Cheli, per che così non si può andare avanti". Di fronte alla dura reazione di Lorenzo Cheli e del suo congiunto "Signor arcidiacono", il Monte preferirà però non usare il potere coercitivo del quale teoricamente dispone ("son padrone assoluto", aveva scritto il provveditore), e il disegno non giunge a compimento.¹⁸

Alla fine del 1710, approfittando di una congiuntura del mercato apparentemente favorevole alla carta toscana, e soprattutto del clima creato dalla gestione Vezzosi e Serrati, Giovanni Battista Ansaldo, in ricompensa dei servigi prestati a Colle, ottiene il permesso di costruire una nuova cartiera nei pressi di Pescia. Il progetto non viene visto di buon occhio nell'ambiente cittadino e si cerca di frapporre ostacoli all'Ansaldo; ma nel gennaio 1711 egli trova la disponibilità dei Galeffi a concedergli il terreno.¹⁹

Nel marzo 1712 il Monte detta le condizioni per la nuova manifattura, frutto della ristrutturazione di una gualchiera: la carta prodotta dovrà essere consegnata al Monte, che però non sarà obbligato a ritirarla tutta; i prezzi saranno gli stessi

praticati a Colle, ma il trasporto a Firenze rimarrà a carico dell'Ansaldo; nel caso il Monte la faccia inviare a Livorno, al cartai pesciatino spetterà lo stesso indennizzo previsto per i colligiani.²⁰ La nuova cartiera --al contrario delle due preesistenti, che godevano di una, sia pur limitata, autonomia-- viene totalmente assoggettata alle regole dell'appalto. Rapidamente la nuova manifattura si mette in evidenza per la bontà del suo prodotto, e nel 1715 dà avvio alla produzione di un nuovo tipo di carta, 'alla genovese all'uso di Amburgo', che l'Ansaldo riesce a vendere al conveniente prezzo di cinque lire e mezzo la risma.²¹

La cartiera, la prima di Pietrabuona, presenta però un grave inconveniente: per tre o quattro mesi l'anno rimane priva d'acqua a causa della successiva ristrutturazione di un vicino mulino. L'Ansaldo pensa allora di costruire un piccolo edificio mezzo miglio più a monte e di mettervi due pile, da utilizzare durante il periodo di secca. Il progetto suscita preoccupazioni ai cartai colligiani, ed ancor più a Francesco Ansaldo e Lorenzo Cheli, che temono di perdere le commissioni per le proprie cartiere a vantaggio del nuovo edificio. Dopo una serie di colloqui a Firenze, e di rassicurazioni, il Monte concede a Giovan Battista di costruire una stanza di dimensioni non superiori a dieci braccia e di porvi un'unica pila, da prelevarsi dalla cartiera già in funzione, che quindi ne conserverà cinque.²² L'episodio è rivelatore del clima di difficoltà che regna nella manifattura cartaria toscana.

Il disegno di costruire una seconda cartiera a Pietrabuona subisce solo un rinvio di pochi anni; nel 1724 l'Ansaldo coglie l'occasione offerta dall'appalto di Serrati e Scarperia, fau-

tori di una linea espansiva: il Monte concede la licenza al pesciatino, assieme al permesso di ristrutturazione di una cartiera pratese e alla costruzione di due nuove fabbriche nei pressi di Pistoia.²³

Nel decennio dal dicembre 1710 al dicembre 1720, le cartiere pesciatine producono in media 270 balle l'anno, cioè circa cento balle per edificio, considerato che la cartiera di Giovan Battista Ansaldi entrò in attività solo nel dicembre 1712. Pescia è specializzata nella carta alla genovese, sia buona (da scrivere) che fioretto (cioè ricavata da stracci di seconda qualità, utilizzata per la stampa), della quale produce una quantità maggiore delle cartiere di Colle.²⁴

Nel 1722 l'appalto generale della carta passa di nuovo dalla gestione diretta del Monte di Pietà nelle mani dei privati, e ben presto sorgono divergenze tra Francesco Ansaldi e i nuovi titolari, Serrati e Scarperia. Secondo la denuncia degli appaltatori, l'Ansaldi "in dispregio del bando...ha preteso e pretende di fabbricare carta a suo modo, senza voler attendere gli ordini... come pure non ha mai tenuto, nè tiene, il libro per notare i materiali che li vengono somministrati". Quest'ultimo è il punto più grave: il cartaio pesciatino ha ritirato grandi quantità di stracci ed ha consegnato pochissima carta; evidentemente --concludono gli appaltatori-- "questa deve esitare privatamente".²⁵

Come già emerso negli anni precedenti, l'Ansaldi riesce a ritagliarsi, con tali espedienti, uno spazio di iniziativa economica eludendo le rigide regole dell'appalto. D'altra parte la gestione di Serrati e Scarperia era talmente debole, che i due dovettero lasciare l'incarico a metà del mandato. Nel 1727 su-

bentrò Clemente Ricci; contro di lui, nei quindici anni della sua gestione dell'appalto si scagliarono con forza i cartai colligiani, ma anche quelli pesciatini dettero vita ad annose cause per cercare di aumentare la propria produzione e di vederla meglio ricompensata.

Qualche tempo dopo l'inizio della nuova gestione, Giovan Battista Ansaldi, stanco delle continue liti con il Ricci, decide di seguire l'esempio di molti colligiani e di affittargli le proprie cartiere di Pietrabuona, "purché vi resti impiegata la sua famiglia". Ai deputati del Monte sui problemi della carta, l'Ansaldi scrive che si accontenterà dello stesso canone che l'appaltatore paga per le fabbriche di Colle, benché le sue cartiere siano in perfetto stato, abbiano "acqua di vena", e siano dotate di sei pile contro le quattro-cinque delle manifatture colligiane.²⁶ Di recente costruzione, le fabbriche dell'Ansaldi sono indubbiamente più funzionali di quelle di Colle, vecchie di due o tre secoli.

Molto più faticoso è l'accordo tra il Ricci e Francesco Ansaldi; fondamentale elemento di disaccordo è la valutazione dei costi di produzione, esclusa la materia prima: neppure ventiquattro lire per balla secondo lo scandaglio presentato dall'appaltatore, oltre trentatré lire a giudizio dell'Ansaldi.²⁷ Fungono da mediatori i deputati del Monte, verso i quali Clemente Ricci ha un argomento forte: Francesco Ansaldi è isolato nelle sue pretese, visto che gli altri due cartai pesciatini sono disposti ad accettare compensi più modesti.²⁸

Nel maggio 1727 una scritta privata tra Francesco Ansaldi e il Ricci ratifica l'accordo finalmente raggiunto: in essa ven-

gono fissati i prezzi delle materie prime e i compensi per i vari tipi di carta. I cenci di Pistoia gli saranno consegnati alla cartiera, quelli di Pescia nel magazzino che l'Ansaldo ha in città; il rendimento è fissato nel settanta per cento, "ad effetto che non abbia difficoltà a lasciare raffinare i pesti perfettamente"; affinché il cartaio possa stagionare il pesto, l'appaltatore gli consentirà una riserva di cinquemila libbre di straccio. Il carniccio verrà consegnato a Pisa, e la spesa di trasporto sarà a carico del proprietario della cartiera; il prodotto finito verrà invece ritirato direttamente in fabbrica a cura del Ricci, "come è sempre stato praticato finora".²⁹

L'accordo, valido fino al 1732, comprende altre due clausole significative: d'estate, "quando manca l'acqua", l'Ansaldo è autorizzato a fabbricare almeno dieci balle di carta turchina; a lui verrà subaffittato l'edificio del Cheli, qualora il proprietario lo ceda in affitto all'appaltatore. Torna ad essere riconosciuta la superiorità professionale dell'Ansaldo; quella professionalità che ha spinto anche in passato il Monte a chiudere un occhio sulle sue non rare intemperanze e scorrettezze.

Della bontà del suo prodotto, Francesco Ansaldo è tanto consapevole da chiedere che venga venduto al pubblico ad un prezzo maggiorato. Non è tanto una questione di costi di produzione --afferma con orgoglio-- "ma bensì dipende dal solo artefice, che produce la sua carta di migliore qualità che non fanno gl'altri manifattori, mediante la sua perizia ed attenzione, e spese, grandissime fatte per ridurre a perfezione il suo edificio e a procurare per il medesimo una limpidissima acqua di fonte".³⁰ Imprenditorialità, investimento di capitali

nelle strutture: siamo molto lontani dall'aria che si respira a Colle!

Concluso l'accordo, le discussioni col Ricci si trasferiscono sul terreno della sua interpretazione e del suo rispetto, tanto che Francesco Ansaldo valuta con attenzione la possibilità di cedergli la cartiera in affitto. Ne ricaverebbe una rendita annua di 190 scudi, ma dovrebbe lasciare la propria abitazione (secondo la tradizione, all'interno della manifattura), sarebbe obbligato ai lavori di manutenzione "secondo l'uso di Colle", ed infine rischierebbe di non rimanere come manifattore "e con ciò perdersi tutte quelle manifatture che potranno lucrare i suoi figlioli e donne di casa, continuando a farlo andare per suo conto".³¹ Quest'ultima decisiva motivazione conferma la gestione familiare, tipica della manifattura cartaria; caratteristica che il successivo sviluppo delle cartiere pesciatine contribuirà ad accentuare.

Attorno al 1730 le quattro cartiere pesciatine, due nei pressi della città e due a Pietrabuona, producono complessivamente circa 470 balle di carta l'anno; la materia prima, 175000 libbre di stracci, proviene, in quantità pressoché identiche, da Pisa e Pontedera, da Firenze, da Pistoia e dalla stessa città di Pescia. I costi del trasporto, che avviene attraverso il nodo di Altopascio, incidono in media per una lira, otto soldi e sei denari su ogni cento libbre.³² La relativa vicinanza dell'"inbarcazione di Altopascio, che per la palude di Bientina... somministra il comodo di una navigazione fino a Livorno, costante anco in tempo di estate", favorisce il commercio della carta pesciatina rispetto a quella di Colle, più lontana dalle vie d'acqua.³³

Pure nel momento in cui le regole dell'appalto sono irrigidite, sotto la pressante gestione del Ricci, i cartai pesciatini mostrano vitalità e spirito di intraprendenza tornando a trasgredirle sempre più scopertamente. Nell'agosto 1737 Giovan Battista Ansaldi e il figlio Carlo sono chiamati dal Ricci a rispondere della materia prima ricevuta, che non corrisponde alla carta consegnata³⁴ (un ottimo mercato clandestino doveva essere rappresentato dalla vicina Lucca, che poi esportava la carta verso Lisbona). Per evitare controlli rigorosi, Giovan Battista risponde che una delle due cartiere l'ha regalata al figlio, il quale replica di averla restituita al padre; e nel frattempo la fabbrica ha subito ristrutturazioni, anch'esse senza il necessario consenso dell'appaltatore.³⁵

Convocato a Firenze a rendere conto delle irregolarità, Carlo Ansaldi risponde che egli ora vive "col puro e ben scarso guadagno di semplice lavorante" e che quindi non si può permettere il viaggio. Quanto al "libro delle poste", obbligatorio secondo le disposizioni dell'appalto, egli confessa di non averne tenuto uno ufficiale, ma di averle segnate "ad un suo libro particolare e privato; doppo la restituzione di detto edificio, lo ha smarrito, e per quante diligenze egli abbia fatte, non ha potuto ritrovarlo".³⁶ L'appalto del Ricci sta scadendo, e ancora una volta la scorrettezza dei pesciatini rimane impunita.

La formazione dello scandaglio per l'aggiudicazione del nuovo appalto rivela interessanti particolari dell'organizzazione interna delle cartiere pesciatine negli anni Quaranta del Settecento. Contrariamente a quanto avviene nelle manifatture colligiane, neppure le quattro figure professionali

più importanti (lavorante, studente, ponitore e levatore) hanno una paga giornaliera fissa, ma sono retribuite "a ragione d'un tanto a balla".³⁷ I manifattori pesciatini non godono di quella protezione corporativa della quale si fanno forti i loro colleghi colligiani. Il pagamento a cottimo intensifica lo sfruttamento della manodopera ed aumenta la produttività; se a questo aggiungiamo che la carta pesciatina viene pagata di più ai proprietari (tre lire e mezzo in più per balla, quella 'alla genovese' e 'alla francese'), si comprende come essi ricavano qualche guadagno aggiuntivo pur in regime di appalto. I prezzi contenuti nello scandaglio non valgono tuttavia per le due manifatture recentemente fondate da Giovan Battista Ansaldi a Pietrabuona, poiché i rescritti di concessione prevedevano per esse un trattamento identico alle cartiere di Colle.

Al primo gennaio 1750, quando la produzione e il commercio della carta tornano in regime di libertà, le cartiere della zona di Pescia sono quattro: due a Pietrabuona, di proprietà di Carlo di Giovan Battista Ansaldi, e due a Pescia, in mano di Matteo e fratelli, figli di Francesco Ansaldi, e del reverendo Francesco Cheli; di quest'ultima è ministro Antonio Innocenzo di Domenico Ansaldi.³⁸ La famiglia Ansaldi, nei suoi due rami, ha il monopolio della carta pesciatina: è un risultato che premia un secolare impegno, ma che presto verrà scalfito dall'ascesa di un'altra dinastia della carta, anch'essa di origine ligure, quella dei Magnani.

2. Le cartiere lucchesi

Lontane origini vantano anche le cartiere lucchesi, ma solo con la metà del XVI secolo la manifattura cartaria acquista continuità. Dei tentativi e della saltuaria attività precedente rimangono scarse tracce documentarie. La carta compare nel Libro delle Gabelle di Villa Basilica del secondo semestre del 1344: quattro trasporti verso il mercato di Pescia nell'arco di quattro mesi, per un totale di circa sei risme.³⁹ Dell'esistenza di una cartiera ("hedificium", "gualcheria seu fabrica cartarum") parlano due documenti dei primissimi anni del Quattrocento; l'edificio è ubicato sul torrente Lima nei pressi di Bagni di Lucca, e al suo conduttore si attribuisce il merito di aver introdotto l'arte del far carta nel territorio lucchese.⁴⁰ Parlano di "arte nuova" da introdurre nello Stato i fratelli Jacopo e Cristoforo Turchi nel 1466, e chiedono una sovvenzione pubblica perché costruire "uno edificio da fare carte bambacine" richiede "spesa assai", e loro sono i primi che "s'arischino fare tale spesa".⁴¹ Venti anni più tardi i figli di Cristoforo Turchi tornano a presentare il progetto della costruzione della cartiera, ma neppure a questo tentativo arise un successo duraturo.⁴²

La nascita e l'affermazione della moderna manifattura della carta sono legate a due figure di grande rilievo nella società lucchese del Cinquecento: lo stampatore Vincenzo Bustraghi, che concepì il progetto, e il nobile Alessandro Buonvisi, che con la potenza economica della sua famiglia (la più ricca della Repubblica) fece superare alla cartiera i gravi

problemi dei primi decenni di funzionamento. "Delle cose che domanda quello vuole intraprendere a fare la carta" si occupa il Consiglio Generale il 20 agosto 1549.⁴³ Prima ancora di decidere dove impiantare la sua manifattura, il Busdraghi intende assicurarsi una posizione di assoluto privilegio: monopolio della fabbricazione e del commercio della carta e totale esenzione dal pagamento delle gabelle sia in entrata che in uscita dallo Stato.

Nonostante la disponibilità del governo lucchese e dell'Offizio sopra le Entrate, che ha la competenza in materia fiscale, il progetto dello stampatore rimane inattuato ancora per molti anni. Solo nel 1563 si costituisce una società tra il Busdrago e due suoi cugini; per l'edificio, la scelta cade su Villa Basilica, dove acquistano e cominciano a ristrutturare un vecchio mulino.⁴⁴ Ma anche i Busdraghi, come i Turchi un secolo prima, non hanno un'idea precisa dello sforzo economico richiesto dall'impresa e si trovano in difficoltà. La società si allarga alla partecipazione di Michele Guinigi e Giuseppe Turchi, che recano un capitale di settecento scudi ciascuno, più di quanto valesse l'edificio "in statu quo tunc erat".⁴⁵ I due nuovi soci abbandonano la compagnia "super arte et exercitio fabricandi cartam" solo due anni più tardi; ad essi subentra Paolino Vellutelli, che nel 1570, a conclusione di una controversia coi Busdraghi, rimane l'unico proprietario della cartiera.⁴⁶

I tre personaggi coinvolti nella vicenda --Paolino Vellutelli, Michele Guinigi e Giuseppe Turchi-- hanno molti tratti in comune: appartengono a famiglie nobili cittadine, ma sono figure minori; mostrano una grande vivacità e versatilità negli

affari, ma talvolta con risultati non positivi. L'aspetto più interessante è il loro impegno in attività non tradizionali per il mondo mercantile lucchese: oltre la produzione della carta, nella quale è impegnato soprattutto il Turchi, che vanta in questo campo una tradizione familiare, troviamo il Vellutelli e il Guinigi in una compagnia per lo sfruttamento delle cave e miniere della montagna lucchese.⁴⁷ Michele Guinigi possiede "fabbriche di ferro et acciaio", e in campo siderurgico stringe una compagnia con il mercante fiorentino Petrini.⁴⁸

Attraverso tali personaggi minori si fa strada nella società lucchese un interesse per attività non tradizionali, alle quali danno il loro apporto determinante in termini di capitale, spesso nella forma dell'accomandita, i maggiori esponenti delle famiglie nobili cittadine, impegnati a gestire il proprio ritiro dal mondo del commercio e della finanza internazionale, sempre più insidioso e insicuro. I Buonvisi, alla cui ombra opera il Vellutelli, ne sono un esempio: essi si ritrovano proprietari di questa prima cartiera quando ancora, per i propri documenti familiari, adoperano la pergamena. Per questo disinteresse, la manifattura di Villa verrà affidata a livello in terza generazione, interrotto solo dalla morosità dei conduttori.⁴⁹

Il documento di arbitrato predisposto da Alessandro Buonvisi nel 1570 per porre fine alla controversia tra il Vellutelli e Jacopo Busdraghi rivela che la ristrutturazione del mulino è costata ben ventiduemila lire e lascia supporre che la non indifferente somma sia stata spesa senza la necessaria competenza, visto che l'edificio viene stimato solo diciassettemila lire. La gestione della cartiera, inattiva dal settembre 1569,

presenta un debito di oltre sessantacinquemila lire, per oltre tre quarti contratto con le compagnie Buonvisi di Anversa, Lione e Lucca. L'enorme indebitamento con la ditta di Anversa si può spiegare col fatto che sia il Vellutelli, sia il Turchi avevano trascorso qualche periodo nella città della Schelda alla metà del secolo; ma potrebbe anche costituire un'indicazione di sbocco commerciale per la carta lucchese: in questo senso potrebbe essere letto il credito di oltre novemila lire che la cartiera vanta nei confronti di Tommaso Balbani, uno dei mercanti lucchesi più importanti nella città fiamminga.⁸⁰

Se la vendita di carta lucchese ad Anversa rimane una supposizione, certo è il suo smercio sulle piazze del Sud, Palermo e Messina, dove le compagnie mercantili lucchesi sono ancora molto attive. E' un risultato significativo, se si considera che "la fabbrica era male inviata" --come ammetteva Alessandro Buonvisi-- e che aveva lavorato solo per due-tre anni.

Essendo andato perduto l'inventario, non abbiamo notizie precise sulle caratteristiche tecniche della cartiera e sulla sua attrezzatura: dalle spese di costruzione, dalla descrizione contenuta nel testamento del Vellutelli ("fabbrica et edifitio bellissimo"),⁸¹ dall'ampio corredo di forme (undici paia) e dalla notevole quantità di carta non ancora incollata giacente nell'edificio,⁸² si ricava la sensazione che doveva trattarsi di una cartiera ad un solo tino, ma di dimensioni rispettabili.

In questa prima fase, Busdraghi e Vellutelli avevano condotto direttamente la cartiera, impiegando alcuni manifattori forestieri. L'elenco dei debitori per piccole somme consente di individuarne almeno due: Bartolomeo di Palo e Francesco di

Francesco di Foligno. Divenuto unico proprietario, Vellutelli sceglie lo strumento dell'affitto a breve termine: anche in questo caso sono coinvolti maestri forestieri, provenienti da Fabriano e Colle di Val d'Elsa.³³ Alla sua nascita, il debito della manifattura cartaria di Villa è con le aree dell'Italia centrale: Fabriano, Foligno (e la vicina Palo) e Colle; lo sviluppo di fine Seicento vedrà lo spostamento di Villa Basilica e degli altri centri lucchesi nell'orbita del dominante modello ligure.

La presenza di manodopera forestiera rimane una costante anche durante la gestione a livello della famiglia Biagi (che aveva imparato l'arte da un maestro fabrianese); numerosi privilegi vengono concessi sia dal governo centrale, sia dalla comunità di Villa, che ancora nel 1656 stabilisce, a grandissima maggioranza, che dalla tassa fissata per gli stranieri "s'intendino sgravati nell'avenire quei manifattori forestieri che servono nell'essercizio della carta".³⁴ Tracce di simili concessioni rimangono anche nelle Deliberazioni di altre comunità lucchesi nelle quali, alla fine del XVII secolo si aprono cartiere, come Piegajo o Collodi.³⁵

La mancanza di una locale tradizione del far carta si riscontra in ogni fase della nascita di questa prima cartiera: dalle sproporzionate spese di impianto all'altrettanto sproporzionato canone di affitto, che provoca la fuga dell'affittuario e la stipula di ben tre contratti nel corso di due anni.³⁶

Nel 1573, alla morte di Paolino Vellutelli, la manifattura passa nelle mani della famiglia Buonvisi, già da tempo coinvolta finanziariamente nell'iniziativa; la più potente casata cittadina assicura la sopravvivenza della cartiera attraverso la sua

concessione a livello; né i livellari mostrano maggiore spirito di iniziativa dei nobili proprietari. Alla fase di sviluppo di fine Seicento, la cartiera Buonvisi giunge stremata sia nella gestione che nelle attrezzature, e solo nei primi decenni del XVIII secolo prenderà di nuovo vigore grazie ad una ristrutturazione dell'edificio e al passaggio alla conduzione in affitto.³⁷

L'intervento dello Stato venne sollecitato fin dai tentativi quattrocenteschi nella forma della concessione di privilegi ed esenzioni dal pagamento delle gabelle sulle materie prime e sulla carta prodotta. Nel 1490 il governo lucchese emanò il primo di una lunga serie di bandi riguardanti l'approvvigionamento degli stracci, con lo scopo di reprimere il fiorentino contrabbando.³⁸ I privilegi concessi al Busdraghi alla metà del Cinquecento erano molto ampi; nei decenni successivi l'Offizio sopra le Entrate vi apportò delle limitazioni: dapprima pose fine al monopolio del commercio della carta, e gli stessi Buonvisi rinunciarono tacitamente a far valere il monopolio della fabbricazione,³⁹ temporaneamente rotto dall'ennesimo tentativo dei Turchi di dar vita ad una cartiera. Tentativo presto fallito, anche se nel breve periodo di attività la manifattura riuscì a vendere partite di carta sulla piazza di Costantinopoli.⁴⁰

Nel 1627 il problema del monopolio viene ufficialmente affrontato dal Magistrato delle Entrate, che esprime parere decisamente negativo al suo rinnovo, "non militando più le ragioni che in quel tempo mossero efficacemente a favorire questa nuova arte con privilegio così specioso, et ampio". Anteponendo "l'utile pubblico al privato", l'Offizio ritiene anzi che debba

essere incoraggiata la costruzione di altre cartiere nel territorio della Repubblica.⁴¹

Nello stesso tempo si amplia l'intervento pubblico al campo della qualità e del commercio, in aree di più antica tradizione cartaria materie delegate alla Corporazione di mestiere, che in lucchesia non si costituisce. L'Offizio sopra le Entrate vieta la produzione e l'importazione della carta "di piccola misura, chiamata volgarmente da copisti" e stabilisce i prezzi di vendita dei formati consentiti, ad iniziare da quella "carta di Genova da scrivere" che ha conquistato l'Europa del Cinquecento.⁴² La limitatezza del tariffario, comprendente soltanto sei tipi di carta, ed il fatto che i prezzi siano fissati non per balla, ma per risma e quinterno, segnalano la ristrettezza del mercato lucchese, che ha perso il supporto mercantile di cinquant'anni prima e risente della fase di generale stagnazione.

Nonostante la scelta liberistica del governo, la cartiera Buonvisi continuò ad operare in regime di monopolio fino alla metà del XVII secolo. Solo nel 1656 i documenti parlano di una nuova cartiera, situata ad Anchiano, in Val di Serchio, non lontano da Bagni di Lucca;⁴³ a questa si aggiunge, negli anni Settanta, la manifattura costruita dai nobili Tegrini a Vorno, ai piedi dei Monti Pisani, a pochi chilometri da Lucca.⁴⁴

Gli ultimi quindici anni del secolo rappresentano il momento di svolta: un'altra cartiera viene costruita a Piegajo nella vicaria di Pescaglia, sopra un affluente destro del Serchio; e quattro nuovi edifici sorgono a Villa Basilica, che comincia ad assumere il ruolo di polo cartario del piccolo Stato lucchese.⁴⁵ Protagoniste di questa fase sono, per quanto ri-

guarda la proprietà e l'investimento di capitali, alcune famiglie nobili cittadine come quelle dei Tegrini, Montecatini, Boccella, Raffaelli, Garzoni, ma anche le più cospicue case di Villa Basilica, come quelle dei Pacini, dei Biscotti e dei Grassi, che aspirano ad un riconoscimento cittadino. Protagonisti non meno importanti sono gli esperti maestri liguri, che resero tecnicamente possibile lo sviluppo della manifattura cartaria lucchese: gli Aradi, i Peralta, i Pollera.

La dialettica tra questi due protagonisti, che dà vita a diversi rapporti di produzione, costituisce uno dei motivi di interesse delle vicende della manifattura lucchese a cavallo tra XVII e XVIII secolo, un periodo ricco di contraddizioni.⁶⁶ Il rapido passaggio da tre a otto cartiere creava scompensi e difficoltà: non sempre le nuove iniziative erano sorrette da competenza e imprenditorialità; l'approvvigionamento degli stracci diventava un problema drammatico; l'intervento dello Stato era esposto a contrapposte pressioni.

I rapporti tra il capitano Francesco Pacini e il cartaio genovese Giovan Battista Pollera consentono di mettere a fuoco molti aspetti di questa delicata fase. Il Pacini è titolare di un negozio di generi alimentari a Villa e impiega il proprio denaro in acquisti di censi, bestiame, beni immobili; nel 1685 ottiene i privilegi per l'apertura di una cartiera e l'anno successivo consegna l'edificio, "che prima era ad uso di mulino", al giovane Pollera, che si impegna anche a nome dei fratelli minorenni. Nato a Genova, il Pollera è sempre vissuto in lucchesia, dove la famiglia si era trasferita una ventina d'anni prima e dove il padre era stato impegnato nella conduzione della cartiera di Anchiano.⁶⁷

La "fabbrica consiste di più stanze, cioè terrestre, et altre stanze per habitazione e stenditoro"; dall'inventario sappiamo che la cartiera è dotata di "sei pile di sasso nuove senza mancamenti", animate da due ruote idrauliche. Il canone è stabilito in 85 scudi l'anno più due risme di carta "grande da scrivere, buona e mercantile". Una clausola interessante è quella che consente al Pacini di "metter in detto edifitio ad imparar l'arte della carta... un suo figliolo o nepote", al quale il Pollera è obbligato ad insegnare, pagandogli il salario "conforme l'altri lavoranti". Si creano in tal modo le premesse per quella gestione diretta che caratterizza i proprietari non nobili nel corso del settecento.

La ristrutturazione dell'edificio non soddisfa il Pollera, legato al modello genovese: egli esprime subito l'esigenza di aggiungere una stanza per la soppressa (al momento situata in un vicino frantoio) e di costruire un "maglio per battere la carta". Dopo tre anni di conduzione, il cartaio genovese si è fatto un'idea più precisa dei difetti della fabbrica e stipula un nuovo accordo col proprietario: l'edificio dovrà essere alzato per "farvi la bottega", cioè il reparto per la rifinitura e confezionatura della carta; dovranno inoltre essere costruiti lo "stracciatoio" e il "marcitoio".⁴⁸

Tali richieste sono all'origine di "alcune differenze e liti" tra i contraenti, risolte da un nuovo contratto sottoscritto nel 1694. Il Pacini si impegna ad anticipare 150 scudi da spendere

"in far puonere il maglietto da batter la carta, che oggi si ritrova nella ruota vicina a detta fabbrica, dentro la medesima cartiera o dove si stimerà più proprio, purché batti

nel modo che battono presentemente quelli dell'altre cartiere, eccettuato però quella del Grassi; come ancora in fare impiantare il solaro sopra le pile, comodare la finestre dello spanditoro, far la stanza contigua al frantoro sopra la cantina, dalla quale si possa scendere in essa cantina, quale stanza possa servire per habitazione d'un lavorante, et in oltre far una porta, che di sala si scendi nella stanza contigua allo stracciatoro, e dare l'esito al vapore e fumo della caldara".⁴⁹

Il dettagliato elenco degli interventi necessari conferma l'apporto fondamentale dei maestri genovesi allo sviluppo della manifattura lucchese, che da questo momento cercherà di rassomigliare al modello ligure.

Un ultimo aspetto che emerge dai contratti di affitto tra Pacini e Pollera è quello che riguarda la commercializzazione della carta. Nella fase di disordinata crescita di fine Seicento, gran parte della carta lucchese viene esportata dai Tegrimi, proprietari della cartiera di Vorno e, per qualche anno, gestori della manifattura Grassi di Villa.⁷⁰ Ma Giovan Battista Pollera intende emanciparsi da tale intermediazione e gestire direttamente i rapporti col mercato attraverso un prestito di 150 scudi che il proprietario Pacini si impegna a concedere per la durata di sei anni. Nei documenti del Negozio della carta di Livorno rimane traccia delle spedizioni lucchesi a nome di diversi cartai, ma --come si è notato-- non è possibile quantificare il traffico.⁷¹

Il contratto d'affitto non esaurisce il quadro dei rapporti di produzione; un'altra forma, sul modello ligure, è la convenzione tra il proprietario e il maestro cartaio. Ne è un

esempio l'accordo del 1696 tra Nicolao Biscotti, esponente della famiglia villese famosa in passato per la fabbricazione delle spade,⁷² e i cartai Cristofano Casciani e il figlio Benedetto, definiti "di Villa", ma probabilmente di ascendenza ligure. Il proprietario fornisce gli stracci e ritira tutta la carta prodotta, che deve essere "buona e mercantile" e pesare dodici libbre e mezzo la risma; quella che non rispetterà il peso non verrà accettata ed i Casciani saranno chiamati a rimborsare gli stracci.⁷³

I gestori sono impegnati a "matenere e render conto delli ferramenti, stivigli et altre robbe che si trovano in detta cartiera", secondo l'inventario allegato al contratto. Da parte sua il Biscotti è obbligato a mantenere la cartiera "andante" sostenendo le spese che si renderanno necessarie per "mantenere le pile, ferramenti, et altri legnami grossi"; a lui spettano anche i lavori di "riattamento e mantenimento" dell'edificio, come le spese "che occorreranno di rimettere l'acqua nella gora in caso di inondatione et excrescenza della Pescia".

I Casciani riceveranno un compenso di tredici lire e undici soldi per ogni balla di carta fabbricata: questo denaro deve "andare come conto e satisfatione dell'opera e fattura di detta carta, e fatica" dei maestri, ma anche "per altre spese che occorreranno fare per perfezionare la carta, cioè di colla, legna, forme, filoni, trincarelli, telette, corde, spago per legare la carta e balle e per lo spanditoro". Tutte queste spese --secondo il modello voltrese-- ricadono sui conduttori; a garanzia di ciò, essi riceveranno, settimana per settimana, solo sette lire e mezzo per balla, e il saldo alla stesura dei bilanci.

Il proprietario potrà anche chiedere che venga prodotta carta di maggior peso, fornendo maggiore quantità di stracci; ed i cartai saranno obbligati a produrla per lo stesso compenso, mentre la carta straccia verrà pagata nove lire la balla. "Secondo il solito della fabbricazione della carta, libbre 175 di stracci sogliono comporre una balla di carta di libbre 125, et alle volte ancora maggior quantità", perciò i cartai sono obbligati ad impiegare nella fabbricazione della carta tutta la materia prima fornita loro e a consegnare al Biscotti "tutta la carta che riuscirà di cavarne". La resa degli stracci è calcolata qualcosa in più del settanta per cento, e il problema del "crescimento o crescio" viene risolto a totale vantaggio del proprietario, senza che il conduttore ne ricavi alcuna contropartita. La convenzione ha la durata di un anno ed è tacitamente prorogata se non interviene la disdetta con un mese di anticipo sulla scadenza.

In questa forma, al contrario della maggior parte dei proprietari, il Biscotti mantiene saldamente nelle sue mani la gestione della cartiera: è lui che fornisce la materia prima, è lui che decide la qualità e i formati della carta da produrre, è lui che commercializza il prodotto; i Casciani non mettono che la propria abilità di maestri cartai, ma la conduzione quotidiana dello stabilimento è affidata a loro, che ne sopportano anche i costi. Tale convenzione ripete quasi alla lettera quel "concerto col maestro dell'edificio" che Giovan Domenico Peri aveva riprodotto nel suo Negotiante come rapporto esemplare delle cartiere liguri della prima metà del Seicento.⁷⁴

Tra l'affitto e la convenzione viene a collocarsi una terza forma di conduzione che, introducendo una figura intermedia,

unisce le caratteristiche delle prime due: l'intermediario prende in affitto la cartiera dal proprietario e poi stipula la convenzione con il maestro cartaio. Un esempio è fornito dalla cartiera Grassi, affittata a Balestrieri e Gregori, e da questi ultimi fatta gestire al maestro genovese Giuseppe Maria Pollera; il rapporto del Pollera con gli intermediari è regolato dalle stesse clausole che dovevano rispettare i Casciani nei confronti del proprietario Biscotti.⁷⁵

In questo caso la carta è richiesta di un peso leggermente superiore (quattordici libbre la risma) e il compenso è più basso (dodici lire e mezzo per balla); viene inoltre fissata la produzione minima annua di 250 balle, in linea con le altre manifatture lucchesi, ma al di sotto delle trecento balle generalmente superate dalle cartiere genovesi, anch'esse dotate di un unico tino, ma rifornito da dieci pile. Per quanto riguarda la produzione di carta straccia turchina o di altri formati, la convenzione fa riferimento a quella che, nonostante la breve vita delle manifatture di Villa, si può definire la consuetudine: il Pollera sarà tenuto a produrla "della medesima qualità, bontà e peso e con la medesima mercede e con l'istesse condittioni che si praticano con gl'altri maestri delle cartiere dall'altri patroni".

Affittuari come Balestrieri e Gregori, o Chelucci (che per qualche anno condurrà con lo stesso sistema la cartiera Buonvisi)⁷⁶ sono solo degli intermediari che fanno le veci del proprietario e gli garantiscono una rendita sicura anche se non cospicua, liberandolo da ogni preoccupazione di intervento nella fabbrica. Essi non introducono alcuna modifica nel processo di produzione e neppure nei rapporti con il conduttore;

né vi è, da parte di queste figure intermedie, un impiego di capitali che non sia quello richiesto dall'acquisto della materia prima; il loro impegno si limita alla sfera della commercializzazione, dalla quale ricavano un cospicuo guadagno.

Nel caso lucchese questa figura non giocherà quel ruolo espansivo ricoperto dal mercante cartario ligure;⁷⁷ tale figura andrà scomparendo con il normalizzarsi della situazione della manifattura; già nel secondo decennio del Settecento i proprietari minori si occuperanno direttamente del proprio stabilimento, mentre i nobili cittadini continueranno ad utilizzare lo strumento dell'affitto, ma il conduttore sommerà in sé i ruoli del maestro cartaio e dell'imprenditore intermediario, con una soluzione che ricalca quella genovese del maestro-mercante.

Contrariamente all'evoluzione della manifattura ligure, che si andrà concentrando nelle mani dei nobili genovesi, la linea di sviluppo delle cartiere lucchesi (come di quelle venete) condurrà al passaggio di mano delle fabbriche dagli antichi proprietari assenteisti agli esperti e attivi conduttori. Agli inizi del XIX secolo, proprietarie degli edifici di Villa Basilica sono quelle famiglie che avevano iniziato come affittuarie o svolgendo i ruoli marginali di vetturale o stracciarolo.

Il rapido aumento del numero delle cartiere aggrava il male storico di questa manifattura, la carenza di stracci. L'intervento dello Stato tenta di mettere ordine, ma è soggetto alle pressioni di due interessi contrastanti e inconciliabili: da una parte ci sono i commercianti di stracci, e in primo luogo Provenzali e Rapondi, che attraverso il porto di Viareggio esportano materia prima; dall'altra i proprietari delle

cartiere, rappresentati dai Tegrini, che oltre al loro edificio di Vorno gestiscono altre manifatture a Villa ed hanno il monopolio di fatto dell'esportazione della carta. "Imprenditori degli stracci" e "fabbrichieri della carta" animano il dibattito attorno alla stesura del nuovo bando tra la fine del 1693 e l'inizio del '94.⁷⁸

La clausola contestata è quella che prevede, in caso in introduzione di stracci "per passo" (espediente utilizzato per il contrabbando), la figura dell'accompagnatore "di confidenza delli maestri di tutte le cartiere"; tale controllore dovrebbe essere pagato (una lira e mezza al giorno) dall'importatore della materia prima. La discussione sulla misura si prolunga insolitamente all'interno dell'Offizio sopra le Entrate e alla fine, anche per la mancanza di compattezza nelle file dei cartai, prevalgono gli interessi dei mercanti: nella stesura definitiva il paragrafo dell'accompagnatore scompare e il bando fa registrare un semplice inasprimento delle pene, con l'introduzione di "due tratti di corda da darsi nella pubblica piazza della città tra l'ora di terza e quella di nona".

Severo quanto inapplicato, il bando del marzo 1694 non risolve il problema dell'approvvigionamento: i due anni che seguono vedono incrementarsi il commercio degli stracci e registrano i "continui reclami" dei proprietari delle cartiere, i quali sostengono "che non possono lavorare carte di buona qualità perché gli stracci migliori vadino fuori di Stato sotto pretesto di essere forestieri".⁷⁹

In questa guerra degli stracci, il governo lucchese cerca di intervenire in funzione di mediatore, facendosi promotore di un accordo che metta ordine nel commercio, con la concessione

del monopolio a Rapondi e Provenzali, e contemporaneamente assicurati il pieno funzionamento delle cartiere, che i medesimi dovranno tenere rifornite, "per beneficio di tutti".⁴⁰ L'accordo viene formalizzato davanti ad un notaio alla fine del 1696, ma ben presto si rivela un impossibile tentativo di far coincidere interessi inconciliabili: il meccanismo dell'importazione, col suo carattere occasionale e speculativo, si rivela incapace di soddisfare le crescenti esigenze della manifattura in fase espansiva.⁴¹

Con l'inizio del 1700, sotto la pressione degli "interessati delle cartiere" guidati da Gregorio Tegrini, si torna al vecchio strumento del bando.⁴² Rispetto a quella del 1694, la nuova normativa presta maggiore attenzione alla figura dello stracciarolo al minuto e ai suoi rapporti con la cartiera per la quale lavora, e introduce norme più severe per gli stessi proprietari degli edifici, che non potranno usufruire di licenze per gli stracci nel caso di chiusura dello stabilimento per oltre tre mesi. La contestata figura dell'accompagnatore viene reintrodotta, ma il suo compenso è a carico dei cartai.

Un ulteriore passo avanti sul terreno della razionalizzazione del rifornimento di materia prima viene compiuto quattro anni più tardi, quando l'Offizio sopra le Entrate stabilisce il limite di quindici licenze trimestrali per cartiera; l'unica eccezione viene fatta per la manifattura dei Tegrini, con la concessione di 23 licenze, "attesa la maggior quantità delle pile che si trovano nella sua fabbrica a proportione dell'altre".⁴³ Oltre ad essere la cartiera più grande dello Stato lucchese, quella di Vorno dei Tegrini produce anche la carta di miglior qualità, tanto da dover fare i conti con la

falsificazione della sua filigrana ad opera degli altri cartai, come avviene nel 1710 e, in forma più grave, nel 1720, quando un contravventore passa qualche giorno nelle carceri.¹

All'entrata in vigore delle nuove disposizioni, nel 1705, sono attive nello Stato di Lucca otto cartiere: quella Duccini di Collodi, appena costruita e presto ereditata dai Garzoni; la cartiera Montecatini (già Raffaelli) di Piegajo, composta di due edifici contigui; quella di Vorno dei tegrimi e lo stabilimento Boccella di Anchiano, per qualche periodo gestito dai genovesi Peralta; quattro cartiere sono in funzione a Villa Basilica: Buonvisi, Biscotti, Pacini e Grassi, mentre non si ha notizia della fabbrica costruita dagli Ansaldo per conto di Romano Garzoni alla fine del Seicento, forse chiusa col trasferimento del cartaio pesciatino a Colle di Val d'Elsa.²

Nel corso dei decenni successivi vengono costruite altre quattro cartiere: due nella zona di Bagni di Lucca e due in quella di Villa Basilica, ma si tratta --con l'eccezione della fabbrica Bertini di Villa-- di piccole manifatture marginali.³ Solo negli ultimi anni del Settecento le cartiere lucchesi sono interessate ad una nuova ondata di sviluppo.

¹ Cfr. R. SABBATINI, Pescia città industriale del Sette-Ottocento, in Itinerario museale della carta in Val di Pescia, a cura di C. CRESTI, Siena, Periccioli, 1988, pp. 20-50.

² Delle cartiere pesciatine è stato scritto poco e in maniera spesso inesatta; non sono esenti da critiche i lavori di MAGNANI, Cartiere toscane, e Antiche cartiere toscane, cit., ripresi nei citati articoli del Pedreschi.

- 3 ASF, Carte Gianni 39, n.50.
- 4 Il documento è riprodotto in MAGNANI, Cartiere toscane, cit., pp.31-33.
- 5 ASF, MdPB 557, f.67.
- 6 ASF, MdPB 557, f.46.
- 7 Nel 1695 Innocenzo e Giovan Battista Ansaldo ottengono permessi di transito per diverse migliaia di libbre di stracci, mentre l'anno seguente l'esportazione di cenci pesciatini attraverso il porto di Viareggio è curata dal mercante lucchese Carlo Provenzali (cfr. ASL, Offizio sopra le Entrate 79).
- 8 ASF, MdPB 588, f.240.
- 9 ASF, MdPB 585.
- 10 ASF, MdF 634, lettera del 23 febbraio 1699.
- 11 Cfr. SABBATINI, Le cartiere lucchesi tra XVII e XVIII secolo, cit.
- 12 ASL, Archivio Notarile 3668, contratto rogato da ser Ludovico Minucciani il 12 giugno 1689.
- 13 Cfr. ASL, Offizio sopra le Entrate 79.
- 14 ASF, MdF 635, lettera ad Andrea Pesci del 20 maggio 1705.
- 15 ASF, MdF 637, lettera all'Ansaldo del 19 maggio 1717.
- 16 Cfr. ASF, MdF 635, lettera a Jacopo Valsisi del 12 maggio 1708. Nel testo si parla di Francesco Ansaldo, ma si dice che "sta a Colle", dove invece risiedeva Giovan Battista; è quasi sicuramente il figlio di quest'ultimo che intende soggiornare in Liguria.
- 17 ASF, MdPB 607, lettera di Jacopo Valsisi al Provveditore del Monte di Pietà del 17 dicembre 1700.
- 18 ASF, MdF 635, lettere al Commissario di Pescia del 22 novembre 1709, 31 marzo e 16 aprile 1710.
- 19 ASF, MdF 635, lettera a Pesenti del 23 dicembre 1710 e a Galeffi del 3 gennaio 1711.
- 20 ASF, MdF 645, f.139.
- 21 ASF, MdF 636, lettera al Commissario di Pescia del 22 novembre 1715.

- ²² Cfr. ASF, MdF 637, lettere al Commissario di Pescia Pesenti del 12 febbraio, 16 marzo, 3 aprile 1717, e a Lorenzo Cheli del 17 marzo 1717.
- ²³ Cfr. ASF, MdPB 506.
- ²⁴ ASF, MdPB 512, Nota della carta venuta di Pescia al negozio di Firenze.
- ²⁵ Cfr. ASF, MdPB 513, Scandagli, scritture fatte in congiuntura delle controversie passate tra Francesco Ansaldo e gl'appaltatori generali della carta.
- ²⁶ ASF, MdPB 505, n.160.
- ²⁷ ASF, MdPB 513.
- ²⁸ In questo frangente, come nelle vicende precedenti, tra Giovan Battista e Francesco Ansaldo non scatta la molla della solidarietà familiare.
- ²⁹ L'accordo stabilisce i seguenti prezzi per la materia prima: cenci bianchi Lire 6.10 ogni cento libbre, fiorettoni Lire 5.6.8, neri Lire 4.10, carnicci Lire 6. Il compenso all'Ansaldo per ogni balla di carta fabbricata è fissato in una tabella di cui riportiamo i dati essenziali: carta alla genovese e alla francese, 80 Lire per la prima qualità, 72 per la seconda, 57 per la terza; fioretto della mano Lire 58; fioretto reale Lire 51; fioretto reale sottile Lire 55; carta turchina Lire 60.
- ³⁰ Il documento, privo di data, è conservato nella filza che raccoglie le scritture della controversia Ansaldo-Ricci (ASF, MdPB 513).
- ³¹ Cfr. ASF, MdPB 513.
- ³² ASF, MdPB 505, n.161.
- ³³ Cfr. Relazione sopra le arti e le manifatture della città e comunità di Pescia, aprile 1768 (ASF, Carte Gianni 39, n.50).
- ³⁴ ASF, MdPB 509, lettera al Commissario di Pescia del 27 agosto 1737.
- ³⁵ Sono state aggiunte "cinque piccole stanze", probabilmente ad uso di abitazione, e il piano superiore è stato adibito a span-ditoio. Su un altro lato della vecchia cartiera è stata "aggiunta et appoggiata una stanzetta... dove di presente v'è la caldaia per incollare, con un'altra stanzetta simile sopra di essa" (ASF, MdPB 507, lettera di Matteo Ansaldo ai Deputati del Monte del 30 gennaio 1741).
- ³⁶ ASF, MdPB 507, lettera di Carlo Ansaldo del 17 novembre 1741.

37 I compensi per ogni balla di carta erano così stabiliti: alla francese Lire 77.16, alla genovese 80.5.4, fioretto alla francese 66.10, fioretto della mano 65.10, fioretto real sottile 65, carta reale turchina 69 Lire. Tali prezzi tenevano conto di una resa degli stracci del 70 per cento e del fatto che, per le migliori qualità, ogni cinque balle tre e mezzo erano di carta buona, una di mezzetti buoni e mezza di riscelti (cioè di terza qualità). Il salario dei lavoratori era stabilito a cottimo e variava con il tipo di carta; nel caso di quella alla genovese, il lavorente riceveva quattro soldi per risma, il ponidore e il reggente di pile tre soldi e otto denari, il levatore tre soldi (ASF, MdF 3).

38 ASF, MdFB 501, lettera al Commissario di Pescia del 7 gennaio 1750.

39 ASL, Gabelle del contado e vicarie 91.

40 ASL, Governo Guinigi 1, f.35.

41 ASL, Consiglio Generale 19, Riformazioni pubbliche 1465-1472, p.185. Notizie sulla famiglia Turchi in BSL, G.V.BARONI, Notizie genealogiche delle famiglie lucchesi, vol.36, Ms.1136, p.538.

42 ASL, Consiglio Generale 22, Riformazioni pubbliche 1487-1491, p.378.

43 ASL, Consiglio Generale 470, Leggi deliberate dal Consiglio Generale 1545-1557, pp.187-198. Una copia della supplica presentata dal Busdraghi per il monopolio della stampa è contenuta in ASL, Consiglio Generale 560, tra le pp. 29 e 30.

44 ASL, Archivio Notarile, 3133, ser Antonio Santini 1568, f.2957. Le autorità statali avevano rinnovato la concessione dei privilegi nel 1562 (ASL, Consiglio generale 51, Riformazioni pubbliche 1562-1563, pp.189-190).

45 ASL, Archivio Notarile 3133, ff.2957-2958.

46 ASL, Archivio Buonvisi 67. Su questo personaggio, cfr. R.SABBATINI, Paolino Vellutelli, un nobile minore nella Lucca del Cinquecento, in "Archivio storico italiano", 1981, n.510, pp.581-630.

47 ASL, Archivio Buonvisi 67, Ricordi di Paolino Vellutelli, f.5.

48 ASL, Corte dei Mercanti 88.

49 ASL, Archivio Buonvisi 2, ff.385-389.

50 Cfr. R.SABBATINI, "Cercar esca". Mercanti lucchesi ad Anversa nel Cinquecento, Firenze, Salimbeni, 1985. Importazioni di carta ad

Anversa sono documentate in J.A.GORIS, Etude sur les colonies marchandes méridionales (Portugais, Espagnols, Italiens) à Anvers de 1488 à 1567, Louvain, 1925, pp.304-305.

81 ASL, Archivio Buonvisi 44, pp.610 e sgg.

82 ASL, Archivio Buonvisi 44, pp. 498-510.

83 ASL, Archivio Buonvisi 67, ff.7-9; vedi anche ASL, Archivio Notarile 3787, ser Paolo Bianchi 1572, ff.121-122.

84 Cfr. ASL, Archivio Buonvisi 68, Privilegi e bandi attinenti alla cartiera di Villa.

85 ASL, Statuti delle comunità soggette 37, decreto comunitativo di Fiegaio, 9 agosto 1695; Statuti delle comunità soggette 39, decreti comunitativi di Collodi, 2 e 28 ottobre 1722.

86 ASL, Archivio Buonvisi 67.

87 Cfr. ASL, Archivio Buonvisi 70.

88 ASL, Consiglio generale 22, p.384. Per i bandi successivi, cfr. ASL, Pubblici Banditori 59 e 72.

89 ASL, Consiglio Generale 67, Riformazioni pubbliche 1581, p.466.

90 Cfr. ASL, Archivio Notarile 3867, ser Giovan Battista Vecoli 1580, ff.603-613, consumazione dell'inventario degli eredi di Giuseppe Turchi.

91 ASL, Consiglio Generale 106, pp.559-560; copia dell'intera delibera in ASL, Archivio Buonvisi 68, pp.63-67.

92 ASL, Offizio sopra le Entrate 45, Deliberazioni 1626-1627, f.93.

93 ASL, Offizio sopra le Entrate 59, f.110.

94 ASL, Offizio sopra le Entrate 73, f.21.

95 ASL, Offizio sopra le Entrate 76 e 78.

96 Cfr. SABBATINI, Le cartiere lucchesi tra XVII e XVIII secolo, cit.

97 ASL, Archivio Notarile 3534, ser Bernardino Mansi 1686, ff.62-70, contratto del 3 aprile 1686.

98 ASL, Archivio Notarile 3668, ser Ludovico Minucciani, 28 novembre 1689.

69 ASL, Archivio Notarile 4220, ser Bonifazio Buzzaccarini, 21 giugno 1694, ff.66-72.

70 Cfr. ASL Offizio sopra le Entrate 78-81.

71 Cfr. cap.3.

72 Vedi i contributi di G.ARRIGHI, I Biscotti spadai di Villa Basilica, in "La Provincia di Lucca", 1967, n.1, pp.35-41 e I maestri spadai di Villa Basilica, in Atti del convegno su artigianato e industrie in Valdinievole dal Medioevo ad oggi, Buggiano, 1987, pp.61-69. Cfr. inoltre W.REID, Biscotto me fecit, in "Armi antiche. Bollettino dell'Accademia di S.Marciano, Torino", 1965, pp.3-27; POTENTI, Villa Basilica nell'economia dell'antico stato lucchese, cit. Di qualche utilità anche le vecchie guide della zona: G.ANSALDI, La Valdinievole illustrata nella storia naturale, civile ed ecclesiastica, dell'agricoltura, delle industrie e delle arti belle, Pescia, 1879; E.NUCCI, In Valdinievole. Guida storico-artistica di Villa Basilica e del suo territorio comunale, Pescia, 1938.

73 ASL, Archivio Notarile 4242, ser Francesco Chiocca 1696, f.422.

74 PERI, Il Negotiante, cit., parte III, pp.47-48.

75 Cfr. ASL, Archivio Notarile 4257, ser Francesco Chiocca 1704, ff.1229-1231.

76 Cfr. ASL, Archivio Notarile 4242, ser Francesco Chiocca 1698, ff.927-929.

77 Cfr. CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit.

78 Cfr. ASL, Offizio sopra le Entrate 78.

79 ASL, Offizio sopra le Entrate 79.

80 ASL, Archivio Notarile 4507, ser Bernardino Buzzolini 1696, ff.389-390.

81 Vedi le proteste dei cartai in ASL, Offizio sopra le Entrate 80, Deliberazioni 1698-1699, f.132.

82 ASL, Offizio sopra le Entrate 81, Deliberazioni 1700-1701, f.7.

83 ASL, Offizio sopra le Entrate 83, Deliberazioni 1704-1705, ff.114 e 136.

84 ASL, Offizio sopra le Entrate 86, Deliberazioni 1710-1711, f.63; Offizio sopra le Entrate 91, Deliberazioni 1720-1721, ff.46 e seguenti.

== Cfr. ASL, Offizio sopra le Entrate 78-89

== Cfr. ASL, Offizio sopra le Entrate 475, Licenze per comprare stracci 1771-1801.

Da Pietro Leopoldo a Napoleone

1. "Di quanta importanza sia il conoscere"

Tra XVIII e XIX secolo la geografia della manifattura toscana subisce mutamenti radicali, dovuti, più che all'apporto di novità tecniche o di organizzazione del lavoro, all'evoluzione 'naturale' del tradizionale meccanismo di sviluppo e all'utilizzo delle risorse finanziarie e imprenditoriali che aveva (o non aveva) saputo attivare. La documentazione disponibile non consente di seguire in dettaglio tale fase, che possiamo però ricostruire nelle sue tappe essenziali attraverso il materiale di due grandi inchieste, quella leopoldina del 1766 e quella napoleonica su Papateries et Tanneries del 1811. Sono due momenti molto diversi per la Toscana e per l'intera situazione politica ed economica dell'Europa; e le due inchieste hanno caratteristiche (oltre che dimensioni) molto diverse: tuttavia le immagini della manifattura cartaria che ci restituiscono sono sufficientemente indicative dei fenomeni in atto oltre l'aspetto congiunturale.

La fine dell'appalto non comportò, almeno nell'immediato, un momento di grande espansione per la manifattura cartaria toscana; i suoi problemi erano talmente profondi che la ritrovata libertà di iniziativa venne vista, in particolare a Colle, come un elemento destabilizzante. Il ritorno al mercato dopo un secolo di protezione metteva a nudo i limiti strutturali

dell'industria colligiana, ma lasciava intravedere le grandi potenzialità delle cartiere pesciatine. Il senso di questo duplice destino si coglie bene nelle risposte all'inchiesta leopoldina "sopra le arti e manufatture", svolta nei primi mesi del 1768.

La grande inchiesta venne lanciata dal giovane Pietro Leopoldo con il motu proprio del 25 novembre 1766: "Considerando di quanta importanza sia il conoscere il vero stato e la situazione delle arti e del traffico nel nostro Granducato, per potere incoraggiare l'industria e recare l'opportuno sollievo a quella parte che resta in qualche forma troppo aggravata e languisce, ci siamo determinati a nominare una deputazione di soggetti intelligenti e capaci...".¹ Il piano dell'indagine era ambizioso e si estendeva dal bilancio commerciale dello Stato alla situazione dell'agricoltura e a quello delle arti.

Dopo una complessa fase di discussione,² nella quale giocò un ruolo predominante il Gianni, la parte riguardante le manufatture venne messa a punto negli ultimi mesi del 1767, dopo che il Granduca aveva approvato la proposta di sganciare tale inchiesta da quella, troppo impegnativa, sull'agricoltura. Nel novembre il Magistrato dei Nove inviò ai cancellieri delle comunità il questionario e la circolare esplicativa, compilata da Filippo Neri.

La relazione doveva essere articolata in sei punti: 1) un quadro delle manufatture, facendo una media degli "ultimi cinque o sei anni a tutto il 1765"; 2) un confronto con la situazione passata, registrando le differenze "da quel che era una ventina di anni sono"; 3) individuazione delle strutture, attrezzature e tecniche da adottare per correggere i "difetti"; 4) incidenza dei trasporti sul commercio e proposte di miglioramento della

rete viaria; 5) "aggravi, proibizioni, privative e altri ostacoli dipendenti dalle leggi"; 6) provvedimenti generali per migliorare la struttura industriale e commerciale.³

Se la formulazione delle domande lascia trasparire quelle che saranno le linee principali delle riforme attuate o tentate nel quarto di secolo di governo di Pietro Leopoldo, ancor più esplicito è l'orientamento contenuto nella circolare che le accompagna e che affronta in dettaglio ciascun punto.⁴ "Sopra l'articolo I", dopo aver chiarito che le arti e manifatture alle quali dedicare maggiore attenzione sono quelle "che servono in tutto o in parte per l'uso di altri paesi fuori di detto territorio", la circolare raccomanda la massima scientificità nella raccolta delle informazioni, rispettando l'anonimato dei proprietari e quindi spogliando la rilevazione da ogni possibile risvolto fiscale, che potrebbe falsarne i risultati. Con grande sensibilità verso queste problematiche, la circolare chiede notizie sulla qualità del prodotto, sul prezzo e le modalità di vendita ("a contanti o in baratto... col pronto pagamento o a respiro"), sugli sbocchi di mercato e sul trasporto (se si faccia per conto dei fabbricanti o altri mercanti del paese). Non dovranno poi mancare informazioni sulle materie prime e sulla vendita dei prodotti semilavorati.

Il confronto col passato, richiesto dal secondo punto, sarà fatto in base alle "notizie più accertate" ed arricchito con informazioni sulla popolazione e sui suoi movimenti negli ultimi venti anni; per determinare l'andamento dei salari "si potrà prendere per regola la giornata del muratore e quella del manuale". Il carattere operativo e non meramente conoscitivo dell'inchiesta emerge con chiarezza dalle istruzioni per la com-

pilazione del terzo articolo, sui difetti e i possibili miglioramenti delle manifatture: "Sarebbe bene che i Deputati si informassero quali edifizi, macchine e instrumenti si usino in quei paesi del Granducato o di altri luoghi ove si fanno più perfettamente le manifatture dell'istesso genere". Accanto alle attrezzature, non si dovranno sottovalutare le competenze umane; i deputati sono invitati a valutare se alcuni difetti non "fossero tali da poter sperare di correggergli con qualche lume che fosse somministrato da manifattori di altri luoghi, o da altre persone idonee".

Il "dettaglio sopra l'articolo IV" è una sintesi della politica granducale in materia di trasporti e vie di comunicazione, che prelude all'ampliamento degli interventi già intrapresi nel periodo della reggenza. "Siccome una delle maniere per accrescere l'esito delle manifatture si è quella di diminuire la spesa dei trasporti", gli estensori della relazione tengano presente quale grande differenza di spesa comporta il passaggio dalla soma al barroccio, e che una differenza "molto maggiore si otterrebbe con permutare il trasporto per via di soma o barroccio in quello per di fiume o canale":

La richiesta di un dettagliato elenco degli "aggravi" mira a tastare il polso delle comunità su un altro dei più significativi campi di intervento del riformismo leopoldino; basta scorrere l'elenco dei possibili beneficiari di tali balzelli: tribunali, comunità, compagnie, luoghi pii, Arti, detentori di appalti, privilegi e privative. L'ultimo punto infine chiede di sintetizzare tutte le proposte formulate nel corso della relazione, sia allo scopo di migliorare le manifatture esistenti, sia per impiantarne di nuove.

Dopo le numerose indicazioni politiche, non mancano quelle pratiche (corroborate da esempi) perché le relazioni delle varie comunità abbiano quelle caratteristiche di omogeneità necessarie ad una lettura di sintesi. La circolare termina con una raccomandazione molto concreta, che determina l'aspetto esteriore col quale si presenta la fonte documentaria: "Per la detta relazione si prenderà carta della grandezza comune dei fogli da scrivere che si piegherà a colonnetto, e si riempirà da una sola parte".

Le risposte che giungono dalle cancellerie locali non sono tutte permeate da quello spirito liberistico che si coglie nel questionario e nella circolare esplicativa, né tutte all'altezza delle richieste. Esse consentono tuttavia di ricostruire la mappa della manifattura cartaria del Granducato, con l'esclusione di Prato.²⁹

Se l'immagine settecentesca lascia presagire le linee del differente destino delle varie zone di produzione della carta, quella che emerge dall'inchiesta napoleonica mostra un processo ancora in atto, ma ormai perfettamente definito nelle sue caratteristiche fondamentali.

Il secolo dei Lumi e della Rivoluzione, con la ripresa dell'editoria e l'uso pedagogico della stampa, comportò un nuovo interesse, culturale e politico, per l'industria della carta. L'Art de faire le papier del Lalande, apparsa a Parigi nel 1761, ebbe una vasta e rapida diffusione europea, con traduzioni e riduzioni in italiano e tedesco. In Francia la rinnovata attenzione non tardò a tramutarsi in iniziative volte ad aumentare la produzione, proprio nel momento in cui l'industria olandese dominava il mercato mondiale, l'Inghilterra era impegnata nella marcia verso l'autosufficienza, e le cartiere italiane --pure in

ripresa-- segnavano il passo con le loro attrezzature ormai obsolete e le loro troppo ridotte dimensioni. Nello spazio di un decennio, tra il 1787 e il '96, l'importazione francese di carta straniera, e in particolare di quella da scrivere, si ridusse a meno di un terzo in termini di risme e a quasi un quinto in valore.⁶ Non è senza significato che sia proprio il francese Robert a costruire il primo modello di macchina continua, anche se è poi in Inghilterra che l'invenzione viene perfezionata dai fratelli Fourdrinier e dalla ditta di Bryan Donkin.

Del vivo interesse dell'amministrazione napoleonica per l'industria cartaria testimonia la grande inchiesta su Papeteries e Tanneries, lanciata con la circolare del 25 novembre 1811 in tutti i Dipartimenti dell'Impero.⁷ Il questionario inviato ai Prefetti è formulato con estrema precisione; le domande, raggruppate in dieci punti, toccano ogni aspetto della produzione e del commercio: 1) numero, denominazione e ubicazione delle cartiere, nome del corso d'acqua che le aziona; 2) data di fondazione; 3) numero, mansioni e retribuzioni dei lavoratori; 4) provenienza, quantità, qualità e prezzo degli stracci; 5) numero delle pile, notizie sull'eventuale uso del cilindro olandese; 6) numero dei tini e produzione in risme per ciascuno; 7) quantità, qualità, dimensioni, peso e prezzo della carta prodotta, con specificazione dei diversi sbocchi di mercato, informazioni sulla fabbricazione della carta velina, eventuale invio di fogli campione; 8) provenienza dei feltri; 9) metodo di incollatura; 10) eventuale produzione di particolari cartoni usati nella preparazione delle stoffe di lana.

Il questionario giungeva in Italia in un momento terribile per la manifattura cartaria (e in generale per l'industria e il

commercio): le vicende del triennio rivoluzionario, la ripresa austriaca, la vittoria di Marengo e poi il blocco continentale e la politica tariffaria favorevole alla madrepatria l'avevano ridotta in condizioni miserevoli. Nel valutare le risposte inviate dai prefetti occorre perciò tener conto della rapida evoluzione politico-militare, che ricondurrà a stabilità, almeno formale, la situazione italiana. Più che i quadri statistici degli andamenti trimestrali del 1813, espressione della precarietà del momento, destano interesse le relazioni inviate in risposta al questionario, dove spesso si traccia un'immagine della manifattura cartaria meno legata al momento contingente. In generale, il periodo napoleonico non fu la causa della decadenza delle cartiere italiane, ebbe semmai l'effetto di rivelare e far scoppiare le contraddizioni insite nel loro secolare modello di sviluppo, o di sopravvivenza.

2. Colle: dalla sopravvivenza al tramonto

Se per l'area pistoiese o pratese la fabbricazione della carta era un'attività del tutto marginale, e a Pescia non aveva ancora assunto dimensioni rilevanti, essa rappresentava "l'unico sostegno" della città di Colle di Val d'Elsa, la sua "unica dote".² La stesura della risposta all'inchiesta leopoldina venne affidata a Giovanni Ceramelli e Francesco Buoninsegni, "soggetti di somma abilità ed egualmente d'esperienza dello stato delle Arti e manifatture... e specialmente della fabbricazione della

carta". La relazione, consegnata il 29 febbraio 1768, si apre con la ricostruzione delle vicende storiche delle cartiere colligiane: dalle lontane origini, fatte scaturire dal contatto con gli artigiani di Fabriano, alla "desolazione" secentesca a cui portò sostegno Lorenzo Buonaccorsi "accuditissimo mercante", alla nascita dell'appalto e alle sue varie gestioni.

"Le fabbriche della carta che esistono ne' sobborghi di Colle o poco distanti da quelli sono venti a carta bianca, compresene quattro che corrispondono lavoro per otto, e tre sono a carta bianchetta per involatre". Quante sono dunque le cartiere colligiane: ventitré come ha interpretato Dal Pane,⁹ con un aumento di quattro edifici dalla fine dell'appalto? O non è più probabile che l'inciso vada inteso diversamente, e che ventitré sia il numero dei tini, unità di misura del lavoro "corrisposto", e non delle fabbriche? Non è questo il senso da attribuire --pur nella persistente confusione tino/cartiera-- al dato relativo alla produzione annua: "Balle centodieci per ciascuna cartiera... che... ragguaglia balle duemila cinquecento trenta"?

Le dimensioni dell'apparato produttivo sono rimaste identiche nei diciassette anni di "totale libertà", dei quali la relazione non fornisce un'immagine idillica. Nel 1750 vi erano a Colle diciannove cartiere, di cui quattro con due tini: era il momento di massima espansione della manifattura cartaria, nonostante fossero anni di liti e lotte con gli appaltatori.

I tre quinti della carta colligiana vengono esportati,¹⁰ attraverso il porto di Livorno, verso il Portogallo, il Levante e la Barberia: a tale commercio aveva giovato il trattato commerciale stipulato dal Granducato con l'Impero Ottomano nel 1747; ma all'epoca dell'inchiesta leopoldina si registra una

battuta d'arresto, che ancora non incide sulla produzione, ma fa riempire i magazzini di Livorno di carta invenduta. D'altra parte --si afferma nella relazione-- dalla vendita all'estero non si fanno grandi guadagni, anzi "malagevolmente si salva il capitale"; ed anche sul mercato interno non si raggiunge un utile lordo dell'otto per cento. Le cause sono individuate nelle spese di trasporto e nella mancanza di forza contrattuale per sostenere i prezzi sul mercato. La maggiore distanza dall'Arno delle cartiere di colle rispetto a quelle di Pescia e Prato, fa s' che i trasporti vengano fatti "a schiena", con un aggravio calcolato attorno all'otto per cento.

Il problema del mercato dà modo agli estensori della relazione di esplicitare il rimpianto del sistema dell'appalto, con le sue leggi "assai più vantaggiose al privato de' fabbricanti, al pubblico e all'interesse del Sovrano". L'appaltatore, con la sua enorme quantità di carta, riusciva a spuntare prezzi migliori perché poteva ritardare le vendite o esportare in proprio; operazioni che non possono certo fare i singoli fabbricanti, "la maggior parte de' quali non hanno né capacità né coraggio di sostenere questo traffico e sono necessitati a venderla a quelle dure condizioni, che l'avvedutezza dei mercanti di Livorno sa imporli". Il nodo rimane quello della mancanza di capitali e di imprenditorialità, proprio come a metà Seicento.

Di grande interesse è la risposta che la relazione fornisce alla terza domanda, sul "modo di perfezionare le manifatture". I due proprietari di cartiera Ceramelli e Buoninsegni scrivono le stesse cose che sosteneva l'appaltatore Ricci e contro le quali si erano aspramente battuti: occorre "ridurre alcune cartiere in uno stato migliore, e meglio fornite di pile ed attrazzi, e que-

sto non sarebbe difficile; ma da' manifattori principalmente dipendendo il miglior lavoro, la loro negligenza e puoco buona volontà è tale che l'esperienza già dimostrato, ed ogni giorni il dimostra, esser più impossibile che difficile a richiamarli ad alcune particolari diligenze".

Ora che non c'è più da fronteggiare l'appaltatore, si rompe la solidarietà tra proprietari e manifattori, e i primi si atteggianno allo stesso modo dei vecchi appaltatori. Si ammettono ora quelle storiche deficienze e quelle arretratezze strutturali e tecniche, negate quando non era il proprietario a dover portare il prodotto di scarsa qualità su di un mercato che vedeva la concorrenza sempre più agguerrita. E' una presa di coscienza ancora parziale: tutte le responsabilità vengono addossate alla cattiva volontà dei lavoranti, poiché --si dice-- a Colle si utilizzano "l'istesse macchine et attrezzi che s'usano nell'altre cartiere dello Stato e de' paesi cirocnvicini". I due relatori affermano infine di non aver cognizione di strumenti e tecniche utilizzati in Francia e Olanda, "dove si fabbricano carte migliori di quelle che escono dalle cartiere di Toscana". Perfezionare la manifattura, insomma, significa solamente stringere il freno ai cartai.

Per quanto riguarda le strade, nella relazione di Colle si chiede di migliorare il collegamento con la Maremma, dove si raccolgono grandi quantità di stracci, che però vengono esportati a Genova, proprio per mancanza di una barrocciabile che rende agevole il loro trasporto alle cartiere colligiane. Si avanza poi l'irrealistica proposta di rendere navigabile l'Elsa: "la spesa per incanalare detto fiume --si ammette-- non è della

nostra capacità; la crediamo di non ordinaria importanza e di difficile impresa".

Sulla manifattura della carta pesano "aggravi" economici e burocratici;¹¹ in particolare Ceramelli e Buoninsegni lamentano le lungaggini che ostacolano il rifornimento di legname per la manutenzione delle cartiere, soggette a rotture frequenti e improvvise delle attrezzature. Il fatto che le manifatture di Colle non siano dotate di un'adeguata scorta di legname, e siano costrette a provvedersene di volta in volta, quando si presenta il guasto, è una conferma della loro arretratezza organizzativa.

L'immagine di Colle che l'inchiesta leopoldina fornisce non è ancora quella di un'economia in decadenza, ma certo di una comunità che non intravede grandi possibilità di sviluppo; la soluzione prospettata dai relatori è tutta rivolta al passato: "ristabilire l'appalto".

Passando per la città nel luglio 1773, il granduca Pietro Leopoldo vi aveva contato 24 "cartiere" (ma si trattava, con ogni probabilità, del numero dei tini): "Quasi tutti --annotava nella relazione del viaggio-- campano sull'importante lavoro delle cartiere nelle quali due sono le società forti, quella di Gori, Arnaldi, etc., poi Ceramelli, indi Cipolla e Martini, le altre sono tutte affittate".¹² All'innegabile rilevanza sociale non fa riscontro la solidità di gestione delle manifatture: è il problema di sempre.

Nel 1786, all'epoca del secondo viaggio del futuro imperatore, il male si è acutizzato: "Le cartiere sono in gran decadenza; questo proviene --annota Leopoldo-- dalla mala fede loro e dalla mancanza di materiali perché i cenci tutti si estraggono".¹³ A quest'ultimo problema si risponde con la proibizione

dell'esportazione degli stracci e dell'importazione di carta forestiera, decisi l'anno successivo; i provvedimenti sono accolti con favore da "lavoranti e proprietari delle cartiere",¹⁴ ma non possono essere risolutivi.

Il messaggio che giunge da Colle, in risposta all'inchiesta napoleonica, è drammatico: "Cette manufacture est dans la plus grande décadence".¹⁵ Alla data della compilazione del questionario,¹⁶ su quindici cartiere solo sette sono attive, e lavorano al cinquanta per cento della loro potenzialità; nel 1813 un altro edificio risulta chiuso e i ritmi produttivi sono ancora calati.

Ma il dato più allarmante, perché meno legato all'eccezionalità del momento, è che le manifatture sono diminuite in cifre assolute rispetto alla seconda metà del Settecento. La decadenza notata da Pietro Leopoldo nel 1786 aveva comportato la chiusura di sei antichi edifici, solo parzialmente compensata dall'apertura di due cartiere, quella 'Dell'edifizino' e 'Le Nuove' (vedi Tabella n. 18). Tra le cause, il Prefetto mette in primo piano il crollo di un ponte sul fiume Elsa, che rende ancora più difficili collegamenti già poco agevoli; anche se poi non manca di accennare al "nouvel état politique de la Toscane".

Le sette cartiere attive, tutte costituite da cinque pile e un tino, impiegano 56 persone. L'organizzazione del lavoro prevede una notevole divisione delle mansioni e una struttura gerarchica dei compensi giornalieri. Al vertice sta "l'ouvrier chargé de former la feuille", cioè il lavorente, che guadagna un franco e dodici centesimi; seguono ponidore e levadore con 84 centesimi, poi colui che acquaderna la carta con 70 centesimi e

Tabella n. 18

LE CARTIERE DI COLLE DI VAL D' ELSA TRA '700 E '800

(Fonti: ASF, MdPB 512; ANP, F12 1596)Nell'ultima fase dell'appaltoAll'inchiesta napoleonica

Spedale	-----
Nespolo	NESPOLO
Palla	PALLA
Cancello	Cancello
Cancello 2	Cancello 2
Buca	BUCA
Vascello	VASCELLO
Galeone	Galeone
Serena	-----
Paragone	Paragone
Botrone	Botrone
Botrone 2	-----
Ruota	Ruota
Ruota 2	-----
Refugio	REFUGIO
Ferriera	Ferriera
Ferriera 2	-----
Moro	MORO
Renaio	-----
-----	Edifizino
-----	LE NUOVE

Nota: Durante l'appalto tutti gli edifici erano in attività; all'epoca dell'inchiesta napoleonica (1812) solo quelli indicati in stampatello.

solo al quinto posto (67 centesimi) lo studente, colui che governa le pile e sorveglia la formazione del pesto. L'addetto alla preparazione degli stracci riceve 34 centesimi il giorno; 28 centesimi guadagnano colui che piega la carta e quello che la batte. La relazione non specifica se queste mansioni meno qualificate (esclusa la battitura) e scarsamente retribuite sono svolte da donne, come avviene altrove. Sembrerebbe di poterlo escludere, almeno in questo momento di scarsa occupazione; del resto, la manodopera femminile non pare abbia mai giocato un ruolo significativo nelle fabbriche di Colle, fino ad Ottocento inoltrato.

La produzione si aggira sulle settemila risme, contro le quasi cinquantamila dei periodi di piena attività di tutte le cartiere;¹⁷ il prodotto --come si vede dalla Tabella n. 19-- è abbastanza diversificato, anche se siamo ben lontani dai quasi cinquanta tipi lavorati nelle cartiere di Pescia. I feltri, secondo una tradizione che ha influito sulla scadente qualità della carta, sono fabbricati localmente, mentre tutte le altre manifatture toscane si riforniscono da Genova.

La relazione inviata dal Prefetto si chiude con un'annotazione del Maire di Colle, che ribadisce lo stato di totale paralisi della manifattura ed evidenzia le funeste ripercussioni sull'intera comunità colligiana. Attualmente le cartiere offrono lavoro a meno di sessanta persone, mentre un tempo fornivano "les moyens de subsister à environ 60 indigens et à 120 travailleurs fixes et nécessaires". Gli "indigenti" a cui fa riferimento il sindaco sono quella folla di "venturieri", che dal lavoro delle cartiere traevano occasionale occupazione: è in questa categoria che vanno ricercate le donne.

Tabella n. 19

QUALITA', MISURE, PESI E PREZZI DELLA CARTA DI COLLE - 1812

(Fonte: ANP, F12 1596)

Qualità	Misura (cm)	Peso (kg/risma)	Prezzo (franchi)
Imperiale	78x50	29,200	30,80
Papale	66x46	22,161	23,10
Reale grossa	60x45	17,656	18,48
Mezzana grande	52x38	10,865	11,55
Mezzana piccola	50x36	8,828	9,24
Comune	44x32	6,111	6,28
Genovese	44x32	4,753	4,23
Da Notai	29x21	4,074	4,54
Da lettere	26x20	2,037	4,20
Delle quattr'armi	50x39	5,432	8,40
Reale fina (da stampa)	56x43	8,489	9,66
Della mano (da stampa)	52x38	6,791	7,84
Leoncino (da stampa)	48x35	5,432	5,88
Amburghese	48x35	4,074	7,56
Veneziana	46x32	7,000	7,84
Fioretto da linaio	44x30	4,653	2,10

Per sollevare la comunità da tale carenza di occupazione, il sindaco avanza la richiesta di un privilegio, in linea con la secolare tradizione colligiana: si affidi alle fabbriche di Colle l'esclusiva della carta bollata per tutti i tre Dipartimenti toscani. L'anacronistica proposta viene sostenuta con la considerazione che le manifatture sono collocate proprio al centro della regione, e quindi il trasporto ne risulterebbe facilitato; dimenticando che la decadenza viene proprio attribuita all'isolamento dell'apparato produttivo colligiano!

3. L'ascesa di Pescia

Mentre l'astro di Colle accelerava il suo malinconico tramonto, quello di Pescia brillava di luce sempre più viva.¹⁸ Le premesse di tale sviluppo sono tutte contenute nella relazione che dalla cittadina della Valdinievole giunge in risposta ai quesiti dell'inchiesta leopoldina.¹⁹ Il Magistrato pesciatino aveva affidato l'incarico a Giovan Battista Morelli e Francesco Maria Chiti, che lo portano a termine l'11 aprile 1768, dopo oltre tre mesi di intenso lavoro. Ne risulta un testo ampio ed organico, ben documentato sia per quanto concerne i richiesti riferimenti al passato, sia per la descrizione dello stato attuale dei vari settori manifatturieri, ma ancor più per la profondità, la forza e il realismo delle proposte avanzate.

La relazione fornisce un quadro molto articolato dell'economia pesciatina, distinguendo le attività manifat-

riere in dieci settori: carta, cappelli, concia delle pelli, vetri e fiaschi, trattura della seta, filatura e torcitura ai valichi, scardazzatura dei cascami e scarti di seta, spade e sciabole, lana, "diverse piccole arti".²⁰

Alla data dell'inchiesta, le cartiere pesciatine sono salite a tre: alle due esistenti fin dal Cinquecento si è aggiunta quella costruita nel 1752, immediatamente dopo la fine dell'appalto. Rispetto al passato, la produzione è aumentata per l'abolizione del limite imposto dagli appaltatori, che non permetteva di sfruttare gli impianti secondo le loro reali potenzialità produttive. Il ritorno al libero mercato, se ha aumentato la quantità, ha però influito negativamente sulla qualità: senza più revisione, i cartai "invece di attendere a perfezionare la manifattura per procurargli con credito un accrescimento nel prezzo e nell'esito, hanno operato all'opposto, contenti di quel pronto sòercio che in passato trovavano e che ora, e forse per tal cagione, incomincia a languire".

Da tale politica miope, i proprietari delle cartiere devono desistere: la carta --scrivono i relatori-- deve "a qualunque costo migliorarsi". "Le nostre carte... sono per l'ordinario di poco corpo abbenché grosse, di pesto mal raffinato, e poche se ne trovano che non siano qualche poco suganti, dove per lo contrario le carte di Francia e specialmente d'Olanda sono forti sebbene sottilissime, di un pesto finissimo quanto candido e di una colla maravigliosa".

In mancanza di informazioni sulle attrezzature e le tecniche in uso nei paesi all'avanguardia, Chiti e Morelli sollecitano intanto quelle diligenze dei manifattori che potrebbero parzialmente risolvere il problema: migliore scelta dei cenci,

più attenta raffinatura del pesto, utilizzo di carnicci di prima qualità per la colla. A tal fine potrebbe essere utile ripristinare l'appalto, limitando però la sua funzione al controllo della qualità e alla fase di commercializzazione, senza interferenze nella gestione delle fabbriche. La considerazione, che non proviene dai cartai, non ha niente a che vedere con quella, di puro rimpianto della funzione protettiva dell'appalto, contenuta nella relazione di Colle.

La manifattura pesciatina, che ogni anno produce in media 350 balle di carta,²¹ conferma la sua specializzazione nella carta da scrivere, che è in genere quella che consente i maggiori utili.²² La "maggior parte" della produzione viene venduta a Livorno con pagamento dilazionato di sei-otto mesi, oppure in baratto di cenci, o per contanti con lo sconto del tre per cento. Gli altri mercati sono quello di Pisa, dove si ottengono in cambio cenci, e di Lucca, i cui mercanti la pagano in contanti e la esportano a Lisbona.

Un quadro non troppo dissimile è contenuto nella relazione inviata dalla cancelleria di Vellano sulle cartiere di Pietrabuona.²³ I due edifici costruiti da Giovan Battista Ansaldo nei primi decenni del secolo producono circa duecento balle di carta l'anno; si tratta in gran parte di carta da scrivere, venduta a Livorno (più della metà), nelle altre città del Granducato e a Lucca. I prezzi sono inferiori in media di cinque lire per balla rispetto alla carta pesciatina, forse per una minore forza contrattuale dei proprietari, piuttosto che per sostanziali differenze di qualità.

La comunità di Pietrabuona fa pagare a tutti i manifattori una tassa annua di quattro lire, aumentate a sette nel caso si

tratti di forestieri; è una disposizione dalla quale i proprietari soffrono un "considerabile pregiudizio". "Per non essere tali lavoratori del paese --spiega la relazione-- conviene farli venire dagli stati di Lucca e Genova, e per cagione di tali aggravii, spesse volte si partono con le loro famiglie". La zona privilegiata era quella di Villa Basilica, da dove provenivano numerosi cartai stabilitisi nel pesciatino; nel complesso movimento migratorio --talvolta temporaneo, talaltra definitivo-- che caratterizza da sempre l'attività cartaria, non sono infrequenti neppure i trasferimenti da Pescia verso Villa, spesso legati alla politica matrimoniale di carattere endogamico dei cartai. Il senso di tali flussi migratori segnala l'alternanza nella posizione di preminenza dei due centri: in questo momento l'area più vitale è Villa Basilica, e da qui i cartai si spostano verso la zona di Pescia; alla fine del secolo e nei primi decenni dell'Ottocento il flusso è invertito per il grande sviluppo delle cartiere pesciatine.²⁴

Per quanto riguarda le prospettive, la relazione di Vellano non si dimostra ottimista: "Non pare che vi sia maniera di perfezionare o aumentare la manifattura" --si afferma-- a meno di ripristinare il sistema dell'appalto, "attesoché i proprietari... non hanno comodi di tenere impiegate quelle somme necessarie per una copiosa e perfetta lavorazione". La carenza di capitali, deficienza storica dell'attività cartaria toscana, porta i proprietari di Pietrabuona, come i colligiani, a rimpiangere quell'appalto contro cui avevano più volte combattuto. Non si deve dimenticare che queste cartiere, fin dal loro sorgere assimilate a quelle di Colle, erano state sottoposte all'appalto, ricavandone protezione; mentre le cartiere di Pescia avevano

vissuto ai margini o al di fuori di tali regole, sperimentando una più o meno sofferta (e legale) libertà di iniziativa: la diversa esperienza dell'appalto rende conto del diverso giudizio sulla sua abolizione.

Anche le considerazioni sulla viabilità sono pessimistiche. La strada da Pescia a Pietrabuona, due sole miglia, dovrebbe essere resa barrocciabile per favorire il commercio della carta, "ma questo sarebbe d'una spesa considerabile per il Vicariato, quale non ne risentirebbe alcun vantaggio". Non sono certo buone premesse per lo sviluppo di Pietrabuona; la straordinaria crescita, che si verificherà negli anni successivi, sarà trascinata dal polo pesciatino, del quale Pietrabuona farà sempre parte a pieno titolo, anche se per molto resterà amministrativamente legata a Vellano.

Il quarto punto del questionario leopoldino, quello riguardante "il miglioramento delle strade per facilitare i trasporti delle manifatture", ricevette ben altra impostazione nella relazione inviata da Pescia: invece di considerazioni scontate e proposte generiche o dichiaratamente inattuabili, Chiti e Morrelli avanzarono dei progetti realistici.²⁸

Il problema principale è il collegamento con Altopascio, da dove, come si è visto, prende avvio il trasporto fluviale verso il porto di Livorno, che assorbe gran parte della produzione manifatturiera e fornisce la materia prima. Nella situazione attuale --scrivono i relatori-- il trasporto da Pescia ad Altopascio, in tutto sei-sette miglia, costa quanto il tratto da Altopascio a Livorno, di quasi quaranta miglia. Si propone quindi una variante della strada Francesca, che la abbrevia, ma soprattutto la rende praticabile anche nel periodo invernale, quando

si è costretti a trasportare le merci all'imbarco passando per il territorio lucchese e dovendo pagare una consistente gabella.

Il nuovo tracciato, di cui la relazione contiene lo schizzo, "farebbe comodo ancora agli agricoltori" della zona di Montecarlo, che hanno bisogno di trasportare concimi e di commerciare i loro prodotti agricoli. In alternativa --ma si tratta di un'ipotesi solo accennata-- si potrebbe tentare di "prolungare verso Pescia il fosso dell'imbarcazione di Altopascio", prosciugando la zona paludosa del Sibolla e recuperando terreni coltivabili da inserirsi nella fattoria granducale.

L'altro progetto viario --assai più impegnativo-- è il collegamento della città con la strada per Modena, che passa dalla montagna pistoiese. L'idea è quella di fare di Pescia un grande centro commerciale sulla direttrice che, attraverso Altopascio, verrebbe a collegare Livorno con quella che viene genericamente indicata come "Lombardia".²⁴

La vivacità della comunità pesciatina e il suo spirito di iniziativa si colgono nelle proposte di "introduzione di nuove manifatture", tutte legate all'utilizzo e alla piena valorizzazione delle proprie potenzialità.²⁵ Le cinquanta pagine della relazione colpiscono, anche nel confronto con le risposte giunte da altre città, per la forte e coerente progettualità evidenziata dalla comunità pesciatina, della quale fanno intravedere tutte le possibilità di sviluppo.

Lo sviluppo della manifattura cartaria pesciatina non si fece attendere e fu più rapido e consistente di quanto la stessa relazione del 1768 avesse auspicato. Alla fine del Settecento, come testimoniano le pagine del Sismondi,²⁶ la struttura produt-

tiva aveva già assunto le dimensioni che manterrà fino agli anni dell'unità d'Italia.

La documentazione finora disponibile non consente di seguire da vicino lo svolgimento di tale fase, legata all'arrivo a Pescia dei Magnani, che univano la competenza artigianale, di ascendenza ligure, ad una grande capacità imprenditoriale. Trasferitosi a Pescia da Prato (dopo una permanenza a Lucca) agli inizi degli anni Settanta, Giorgio Magnani aveva dato inizio dal 1783 ad una fervida stagione di affitti, acquisti ristrutturazioni e costruzioni di cartiere, impiegando cospicui capitali.

Il quadro che dell'attività della famiglia tracciano i proprietari di cartiera Felice Biagi e Agostino Calamari nel 1803 è lusinghiero; né lo scopo della testimonianza (sostegno alla richiesta della nobiltà da parte dei Magnani) può inficiarne la sostanziale veridicità. La famiglia possiede cinque cartiere per complessivi sedici tini; un edificio è in costruzione e "in breve sarà andante"; i Magnani conducono in affitto altre tre cartiere dotate di cinque tini; "altri fabbricanti lavorano per conto dei medesimi, a segno che formano una fabbricazione di carte per sopra scudi centoventimila ogni anno, e queste quasi tutte le spediscono per proprio conto a Lisbona". Nella capitale lusitana i Magnani sono rappresentati da una filiale della ditta livornese dei Finetti, alla quale partecipano in accomandita. Le cartiere Magnani danno lavoro a "ottanta famiglie fra lavoranti e ministri... oltre ai legnaiuoli, fabbri, vetturali, muratori, navicellai".²⁹

I documenti del periodo francese forniscono dati non sempre precisi ed omogenei. La difficoltà della raccolta delle informazioni e la loro contraddittorietà sono ben presenti al Prefetto

Tabella n. 20

LE CARTIERE PESCIATINE NEL 1813

(Fonte: ANP, F12 1596)

Denominazione	Proprietà	N.Tini
<u>Pescia</u>		
Il Masso	Fratelli Magnani	4
S.Lorenzo	Fratelli Magnani	3
La Torre	Fratelli Magnani	2
Fabbrica Nuova	Fratelli Magnani	2
Malacesca	Famiglia Checchi	1
Cerreto	Eredi Vettori	1
Il Paradiso	Fratelli Martini	1
Il Paradisino	Fratelli Martini	1
Campolasso	Giovanni Cheli	1
Campolasso	Fratelli Ansaldo	1
Al Buono	Famiglia Biagi	1
<u>Uzzano</u>		
S.Allucio	Giuseppe Livini	1
<u>Vellano</u>		
Ponte a Gemolano	Fratelli Magnani	3
Pettorina	Fratelli Magnani	2
S.Giovanni	Fratelli Magnani	4
Il Mulino	Agostino Calamari	2
Terrazzo	Giovan Battista Bonci	2
Remigliari	Giovan Battista Bonci	2
L'Ortanzia	Fratelli Poschi	2
Pietrabuona	Giovanni Ansaldo	2
Pietrabuona	Gaetano Ansaldo	2

del dipartimento del Mediterraneo: le autorità locali --scrive il 14 luglio 1813 inviando a Parigi i dati del secondo trimestre, tanto diversi da quelli del primo-- "se contredisent continuellement et... me fournissent des elements si erroneés que j'ai beaucoup de peine à etablir un travail qui se rapproche de la verité".³⁰ Né il problema si poneva soltanto per gli aggiornamenti trimestrali; anche le risposte al questionario, spedite da Livorno il 3 gennaio 1812, non furono giudicate del tutto soddisfacenti, e da Parigi giunsero richieste di chiarimento.

Una seconda relazione fu commissionata direttamente al Maire di Pescia, scavalcando il sottoprefetto di Pisa, che non si era mostrato particolarmente zelante e preciso. Il sindaco Marcello Flori invia il prospetto a Livorno il 6 luglio 1813,³¹ il Prefetto vi apporta solo qualche leggerezza formale e sei giorni più tardi lo invia al Ministro dell'Industria accompagnandolo con una lettera in cui rinnova le sue critiche alle "autorités locales": "Me donneraient dix notions differentes, si a des epoques diverses je leur demandais dix fois le meme travail".

La nuova relazione viene elogiata dal Ministro: "Ces reponses sont satisfaisantes et me font connaitre avec precision la situation de cette branche d'industrie". In effetti, il documento del 1813 si presenta assai più accurato e puntuale, anche se alcuni dati, come quelli relativi alla manodopera e ai salari, continuano ad apparire troppo generici e vanno assunti con cautela.

Le cartiere del cantone di Pescia sono ventuno:³² undici nel capoluogo, una nel comune di Uzzano e nove in quello di Vellano, quasi tutte nella comunità di Pietrabuona. Lo stabilimento

Tabella n. 21

QUALITA' E PREZZI DELLA CARTA PESCIATINA - 1813

(Fonte: ANP, F12 1596)

N.	Qualità	Prezzo (franchi)	Confezione
1	Granfante reale velina	0,42	1 foglio
2	Arcimperiale	74	1 risma
3	Arcimperiale	70	1 risma
4	Sopraimperiale	45	1 risma
5	Imperiale velina	136	3 risme
6	Imperiale	117	3 risme
7	Papale	117	4 risme
8	Per Gazzette	13	1 risma
9	Papale blu	23	1 risma
10	Papale bianca	23	1 risma
11	Reale grossa "sans ombre"	117	5 risme
12	Reale grossa bianca velina	20	1 risma
13	Reale grossa blu velina	16	1 risma
14	Mezzana "sans ombre"	117	8 risme
15	Mezzana piccola velina	136	10 risme
16	Mezzana piccola	117	10 risme
17	Lyon velina	10	1 risma
18	All'inglese velina f.doppio	16	1 risma
19	All'olandese velina grande s.fina	13	1 risma
20	All'olandese velina grande	13	1 risma
21	All'olandese	12	1 risma
22	Dell'aquila	170	20 risme
23	Alla genovese 1ª velina	170	20 risme
24	Alla genovese 1ª	164	20 risme
25	Alla genovese 2ª	110	20 risme
26	Alla genovese bianca	112	20 risme
27	Alla genovese 2ª bianca	106	20 risme
28	Alla genovese bianca velina	118	20 risme
29	Alla genovese blu velina	134	20 risme
30	All'inglese velina da lettere	8,40	1 risma
31	All'olandese fine (in quarto)	6,50	1 risma
32	Dal giglio fine per lettere	6,50	1 risma
33	Dall'angiolo per lettere s.fina	5,50	1 risma
34	Da lettere velina sopraffina	6	1 risma
35	"Pour affiche" bianca	100	10 risme
36	Tre lune 1ª per il Levante	115	12 risme
37	Tre lune 2ª per il Levante	95	12 risme

(segue)

(segue Tabella n. 21)

N.	Qualità	Prezzo (franchi)	Confezione
38	Tre lune 3ª per il Levante	72	12 risme
39	Grandezza inglese velina	13	1 risma
40	Reale sottile grezza per incart.	10	1 risma
41	Reale sottile ordinaria bianca	6	1 risma
42	Reale sottile piccola	58	20 risme
43	Straccia fine	43	20 risme
44	Cartone grosso	19	100 fogli
45	Cartone sottile	20	100 fogli
46	Cartone passato al cilindro	20	100 fogli

Nota: Per quanto riguarda l'uso, le qualità di carta dal n.1 al n.7 servono per disegni e tavole statistiche; l'8 per le gazzette; dal n.9 al 17 per i registri; dal 18 al 39 per scrivere e da stampa; il n.40 per incartare; 41 e 42 per scrivere e da stampa; 43 per stampe; 44 e 45 per le copertine dei libri; il n.46 per confezionare i drappi.

di Gaetano Ansaldi è chiuso a causa del fallimento del proprietario; tutti lavorano a ritmi ridotti, date le difficoltà del momento. L'apparato produttivo pesciatino mostra un volto ben diverso da quello di Colle: due stabilimenti sono dotati di quattro tini, due di tre tini, e la media è due tini per cartiera; l'attrezzatura rimane quella tradizionale, ma è sfruttata al meglio.

A pieno ritmo possono produrre dalle 120 alle 140.000 risme di carta l'anno dei più svariati tipi (come mostra la Tabella n. 21) e di ottima qualità.³³ La resa media per tino è di tremila risme l'anno; in questa congiuntura, i quaranta tini non superano le centomila risme (ma quale distanza dalle settemila di Colle!). Oltre che sul mercato di Lisbona, la carta pesciatina trovava ottimi sbocchi anche in Brasile e nell'America del Nord: per il blocco continentale questi canali si sono chiusi, ma con la Restaurazione non tarderanno a riaprirsi, grazie allo spirito di iniziativa dei Magnani.

L'organizzazione del lavoro all'interno della manifattura non emerge con sufficiente chiarezza. La tabella (n. 22) della ripartizione della manodopera e dei compensi giornalieri si presta ad alcune considerazioni. Il numero totale di settecento addetti, cioè 17-18 per tino, di cui quattordici direttamente impiegati nella produzione, appare credibile e segnala un'organizzazione piuttosto evoluta, rispetto a quella delle cartiere di Colle. Significativa è la fetta di occupazione indotta: il venti per cento del totale, equamente diviso tra il settore commerciale (trasportatori, agenti) e quello della manutenzione delle attrezzature (falegnami e fabbri).

Tabella n. 22

RIPARTIZIONE DELLA MANODOPERA E COMPENSI GIORNALIERI NELLE

CARTIERE PESCIATINE - 1813

(Fonte: ANP, F12 1596)

Mansione	Addetti	Salario (franchi)
Per fabbricare la carta	350	2
Per scegliere gli stracci e la carta	150	0,70
Per dare la colla	60	1,68
Per i trasporti	60	2
Fabbri	40	2
Falegnami	30	2
Agenti	10	50 *
TOTALE	700	

Nota: * Compenso mensile.

Troppo generica appare invece la ripartizione degli addetti alla produzione: la prima voce raggruppa figure professionali ben distinte ed organizzate gerarchicamente anche nelle cartiere pesciatine. Questo diminuisce la significatività dell'informazione salariale: è impensabile che 350 dipendenti siano collocati al gradino più alto, in genere riservato al solo lavorente, mentre perfino gli altri tre addetti al tino ricevono compensi inferiori. Nella prima stesura, quella del gennaio 1812, il salario di due franchi era attribuito solo ai lavoranti al tino; un franco all'addetto alla battitura della carta e una paga fissa settimanale ai Direttori, che hanno anche il compito di dare la colla. La confusione ha origine dal fatto che nelle manifatture pesciatine, per antica tradizione, non si è pagati a giornata, ma a cottimo, e che il compenso (da sette a diciassette centesimi di franco per risma) varia a seconda della qualità della carta.

Accomunate nelle gravi difficoltà contingenti, le manifatture di Pescia e di Colle mostrano due situazioni strutturali opposte: nell'ultimo scorcio del XVIII secolo si è verificata un'inversione di ruoli e il baricentro della carta toscana, da secoli nella Valdelsa, si è definitivamente spostato in Valdinievole. Protagonisti dello sviluppo pesciatino sono i Magnani: nelle loro mani sono sette cartiere per complessivi venti tini, esattamente la metà del totale. Essi hanno il monopolio del commercio, in particolare di quello estero; ed anche in questi anni di chiusura degli sbocchi trovano modo di esitare carta, come fecero nel 1812 attraverso il porto di Ancona.

Nella "nota dei fabbricanti più distinti", inviata a Livorno dalla sottoprefettura di Pisa, di Giorgio Magnani si dice

che la sua notevole fortuna è di origine "moderna", che egli è "grandemente attivo" ma che i suoi interessi sono limitati all'azienda, che peraltro non può abbandonare per ricoprire cariche pubbliche.³⁴ Nel tono altezzoso del giudizio sembra di cogliere gli echi della recentissima e 'sofferta' nobilitazione della famiglia.³⁵

"Grandemente attivo" Giorgio Magnani è sicuramente, se è riuscito a farsi nominare fornitore degli uffici del Demanio di tutti i Dipartimenti italiani e se ottiene di fabbricare carta con la filigrana di Napoleone e di Maria Luisa d'Austria.³⁶ Con tali precedenti, non sorprende che la relazione del Maire di Pescia faccia più volte riferimento ai Magnani, "qui sont les premiers fabriquants". A proposito del cilindro olandese, ancora pressoché sconosciuto alle fabbriche italiane, il sindaco rivela che i Magnani sarebbero disponibili ad introdurlo a condizione di ottenerne la privativa dal governo; date le dimensioni delle loro cartiere, essi erano gli unici a Pescia in grado di adottare la nuova macchina, ma non dettero seguito all'intenzione espressa. Alla relazione sono allegati i campioni di numerosi prodotti delle cartiere Magnani, che ricevono i complimenti del Ministro: "Je remarque --scrive il 4 agosto 1813 al Prefetto del Mediterraneo-- le beau papier qui sort de la fabrique des freres Magnani". E' un riconoscimento ufficiale che può estendersi all'intera manifattura cartaria pesciatina, che ha ormai assunto un ruolo di primo piano.

4. Voltri, esaurimento di un modello

Il confronto-scontro con la manifattura cartaria genovese è una costante nella storia delle cartiere toscane. Nell'area colligiana, che vanta un'altrettanto antica tradizione, prevalgono gli elementi competitivi, testimoniati dall'ostile accoglienza riservata agli artigiani liguri, e rinfocolati dalle liti con l'appaltatore Ricci, al quale l'origine ligure veniva ripetutamente rinfacciata. Pescia ha invece un antico debito nei confronti della manifattura voltrese: genovese era quell'Antonio Del Fabbrica che gestiva le due cartiere pesciatine agli inizi del Seicento, da Voltri provenivano gli Ansaldo che gli succedettero, di origine ligure sono i Magnani; da Genova provengono feltri e forme.

I documenti del periodo napoleonico consentono di approfondire i termini di questo complesso rapporto di dipendenza-concorrenza. Anche le cartiere liguri risentivano della negativa congiuntura. Una relazione del giugno 1805 dipingeva un quadro drammatico: moltissime fabbriche chiuse e "une foule d'ouvriers intelligens sont allés pourter leur industrie ailleurs, les autres sont réduits à l'indigence"; ma si chiudeva con una nota d'ottimismo, nella certezza di riuscire a sostenere la concorrenza spagnola e portoghese, grazie ai bassi costi, in particolare della manodopera. Queste belle fabbriche, costruite con grandi spese e così favorevolmente situate --concludevano con orgoglio i cartai genovesi-- "ne demandent qu'un peu de protection et d'encouragement pour se relever".³⁷

Ma nella memoria spedita a Parigi il 28 aprile 1812, in risposta al questionario dell'inchiesta su Papeteries e Tanneries, ritroviamo la stessa situazione di difficoltà:³⁸ dei 138 tini esistenti nella zona di Voltri, solo 55 sono in attività, e lavorano a ritmo ridotto; dal mezzo milione di risme l'anno, la produzione è scesa tra le 200 e le 150.000 risme. Ancora nel periodo 1785-'95 si esportavano duecentomila risme l'anno in Spagna e centomila e centomila in Portogallo di carta fioretta della migliore qualità, e molto attivo era il commercio con il Levante (per la carta ordinaria) e con l'Inghilterra, che utilizzava il prodotto ligure per la fabbricazione delle carte da gioco. Ora tutti questi sbocchi sono chiusi, e la manifattura sopravvive grazie ad una accettabile richiesta interna: carta bollata, biglietti di S.Giorgio, lotterie, carte da gioco.

Dobbiamo tener conto dell'aspetto temporaneo, per quanto non breve, di questa situazione negativa; tuttavia leggendo la relazione non si sfugge alla sensazione che la manifattura genovese abbia ormai esaurito tutte le potenzialità del modello che per due secoli gli aveva assicurato un successo europeo, e stia percorrendo la sua parabola discendente.³⁹ Rappresentano un segnale preoccupante le sette fabbriche che non figurano nella statistica perché distrutte dalle inondazioni dei torrenti o riconvertite ad altre attività: una trasformata in fabbrica di biacca, due in mulini da grano, un'altra in fabbrica di fili di ferro (com'è lontano il tempo in cui erano le ferriere ad essere trasformate in cartiere!).

Il Tableau des papeteries allegato alla relazione mostra che delle 105 fabbriche di Voltri ben 78 sono ad un solo tino, una ventina ne ha due, e soltanto cinque edifici sono dotati di tre

o quattro tini. Quasi tutte le manifatture sono condotte in affitto: è giunto a maturazione quel processo di progressiva frattura tra proprietà e gestione che ha caratterizzato l'industria cartaria ligure nel corso del Settecento. Tale situazione lasciava la manifattura genovese maggiormente esposta ai colpi della congiuntura e la rendeva meno capace di effettuare gli investimenti necessari alla ripresa.⁴⁰

Esemplare è l'annotazione che gli estensori della relazione inseriscono nella risposta sull'utilizzo del cilindro all'olandese. Un proprietario di cartiera, che aveva visto la macchina in occasione di un viaggio, la propose nel 1790, e addirittura fece venire a sue spese degli operai per montarla, ma nessun fabbricante volle accettare di riceverla: c'era il timore che in estate l'energia idraulica non fosse sufficiente per azionarla, ed era inoltre diffusa l'idea che il cilindro sfiabasse troppo i cenci e producesse carta soggetta a strappi "comme on le voit souvent aux papiers d'Hollande".⁴¹ Senza mitizzare l'introduzione del cilindro,⁴² e senza entrare nel merito delle obiezioni (alle quali se ne dovrebbe aggiungere una fondamentale: le ridotte dimensioni delle cartiere voltresi), si può supporre che, per un caso di insensibilità verso gli investimenti da parte dei fabbricanti, molti ve ne fossero a ruoli sociali invertiti.

Se il periodo napoleonico vede accorciarsi la distanza tra la manifattura cartaria pesciatina e quella di Voltri, non per questo l'organizzazione interna delle cartiere liguri, frutto di secolare esperienza, cessa di rappresentare un modello, come confermerà quel Regolamento dell'Arte della carta messo a punto negli anni Venti dell'Ottocento.⁴³

Nella risposta all'inchiesta, tale organizzazione del lavoro viene delineata con precisione. Ogni tino impegna direttamente dieci persone, e fornisce lavoro ad altrettante: manodopera per battere la carta e aiutare agli spanditoi, addetti al trasporto di stracci e carta, fabbricanti di forme, falegnami, fabbri. I dieci "ouvriers fixes" hanno ruoli perfettamente definiti. Alla sommità della piramide c'è il maestro o direttore, che sorveglia tutte le fasi della lavorazione e cura in particolare la collatura; forma le risme e compone le balle. Un gradino più in basso si trova il lavorente, colui che fabbrica il foglio; segue il ponedore, che depone il foglio sui feltri e, con gli altri manovra la pressa; c'è infine lo studente, che decide l'esatto grado di macerazione degli stracci e ne segue tutto il percorso nei tre diversi tipi di pila, fino a che il pesto non è ridotto a perfezione.

Nel gruppo femminile primeggia la "maitresse ou directrice", che sorveglia tutte le operazioni di scelta e sminuzzamento degli stracci, sovrintende alla stesura dei fogli negli spanditoi dopo la collatura, ed è responsabile di tutte le operazioni di rifinitura: ripassa ad uno ad uno i fogli dopo che le altre donne li hanno scelti, lisciati e piegati. La levadora ha il delicato compito di staccare i fogli dai feltri quando escono da sotto la soppressa e sono pronti per la prima stesura negli spanditoi. Le altre quattro donne preparano gli stracci, stendono i fogli ad asciugare, eseguono le operazioni di rifinitura.

Nel modello ligure, la cartiera si presenta come una manifattura a forte componente di manodopera femminile; certamente dal punto di vista numerico, ma anche per il ruolo svolto nel processo di lavorazione, poiché, con la levadora e la maestra,

le donne non sono più relegate ai lavori meno qualificati. Almeno da questo punto di vista, però, non è ancora un modello molto diffuso: nella maggioranza delle cartiere italiane (se non in tutte) il ruolo del levadore è ancora esclusivamente maschile.⁴⁴ L'alto impiego di manodopera femminile, che comporta un forte risparmio sui costi, è una delle ragioni della competitività dei prezzi genovesi, come gli stessi cartai rilevavano nella relazione del 1805.⁴⁵

I salari sono calcolati a cottimo, e l'unità di misura è rappresentata da cinque rubbi, equivalenti a circa quaranta chili di carta, cioè il peso medio di una balla di carta di dieci risme.⁴⁶ Per cinque rubbi di carta, il lavorante riceve un franco, 16 centesimi e un terzo, il ponedore 1.12 e due terzi, lo studente 66 centesimi e un terzo, la levadora 56 centesimi; il maestro guadagna "qualche centesimo" più del lavorante; le donne qualche centesimo meno della levadora; la relazione non nomina la maestra, che potrebbe guadagnare qualcosa più della levadora. All'epoca dell'inchiesta napoleonica, la produzione si aggira sui cinquanta chilogrammi il giorno: il salario giornaliero corrisponde quindi alle cifre sopra elencate aumentate di un quarto. Anche se l'eterogeneità dei dati non consente confronti precisi, a Voltri, dove il processo di proletarianizzazione della manodopera è più avanzato, le paghe sono più basse che nel pesciatino.

5. Le altre cartiere toscane

Le due concentrazioni di Colle e Pescia non esauriscono il quadro della manifattura cartaria del territorio granducale. Gli ultimi scorci del Settecento sono caratterizzati dalla nascita di singole cartiere in località che non vantano una tradizione cartaria, come Castiglion d'Orcia nei pressi del Monte Amiata, la montagna pistoiese o quella aretina. Secondo la relazione spedita dal Prefetto dell'Arno nel 1812, nel Dipartimento si trovano dieci stabilimenti,⁴⁷ anche se "il n'y en a qu'une qui mérite de tirer l'attention du Gouvernement": l'edificio della Briglia, sul Bisenzio nei pressi di Prato.⁴⁸

A Prato, come si è visto, l'arte di fabbricare la carta aveva un'origine lontanissima, anche se la manifattura vi aveva subito soluzioni di continuità. Fin dagli inizi dell'appalto gli edifici erano due, ma non potevano fabbricare che carta straccia; solo negli anni Venti del XVIII secolo uno di essi ottenne la licenza di convertirsi a carta bianca. La Briglia, costruita dall'appaltatore Ricci, aveva avuto una vita tormentata, non degna delle sue dimensioni, straordinarie per l'epoca. Negli anni dell'inchiesta napoleonica, essa si presenta dotata di ventidue pile e cinque tini, di cui solo tre in attività, e di due magli idraulici per battere la carta; i suoi trentacinque dipendenti lavorano circa mille quintali di stracci e producono dodicimila risme di carta di tutti i formati e di buona qualità. Sono dati che forniscono l'esatta misura del grado di decadenza delle manifatture di Colle: tutte assieme esse superano di poco la metà della produzione dell'edificio pratese.

Nella tabella n. 23 riportiamo il numero di addetti per ogni mansione e il relativo compenso, calcolato a cottimo per

Tabella n. 23

ORGANIZZAZIONE DEL LAVORO E SALARI DELLA "BRIGLIA" - 1813

(Fonte: ANP, F12 1590)

Mansione	Addetti	Salario (franchi)
Direttore	1	partecipa utili
Ai tini	3	9,92
Ponidori	3	3,36
Levadori	3	2,94
Alle pile	3	3,36
Al pesto	1	3,36
A scegliere i fogli	4	1,68
Ad incollare	4	3,36
"Plieurs" (ma prob. donne)	4	0,84
Fabbricante della colla	1	0,84
A romper gli stracci	8	1,68 il q

Nota: Quelli indicati sono i compensi a cottimo per ogni balla di 20 risme.

LE CARTIERE DEL DIPARTIMENTO DELL' ARNO - 1813

(Fonte: ANP, F12 1590)

Denominazione	Comune	Pile	Tini (a)	Addetti
	Stia	8	1	12
	Pratovecchio	12	1+1	22
La Briglia	Prato	22	3+2	35
Gamberani	Prato	8	1	13
S. Lucia	Prato	5	1	8
Cavezzone	Porta al Borgo	11	1	5
La Stella	S. Marcello	16	2	25
Pompei	Uzzo	4	1	4
Bottegane	Uzzo	5	1	4
Zuccherini	Pistoia	4	1	4
TOTALE		95	13+3	132

Nota (a) Il secondo numero indica i tini inattivi.

Denominazione	Consumo stracci (in q)	Produzione (risme)	Osservazioni
(Stia)	170	3.400	Buona qualità
(Pratovecchio)	136	2.000	Buona qualità
La Briglia	1.000	12.000	Due magli
Gamberani	297,9	4.500	Un maglio
S. Lucia	200	3.000	Senza colla
Cavezzone	300	2.500	
La Stella	450	5.000	Manca acqua
Pompei	100	600	Carta suga
Bottegane	170	1.500	Carta suga
Zuccherini	130	1.400	Carta suga
TOTALE	2.953,9	35.900	

ogni balla di venti risme. La produzione annua per tino indica una produttività giornaliera superiore alle dieci risme: i salari, almeno per i lavoratori che svolgono i compiti più delicati, sono elevati, raggiungendo i due franchi al giorno, come indicato per le cartiere di Pescia. Con la stessa organizzazione interna della Briglia, viene gestita anche la cartiera Gamberani; mentre la S. Lucia produce carta inferiore, che non richiede la collatura, ed ha una divisione del lavoro meno articolata e salari molto più bassi.

Nell'area pistoiese la produzione della carta giocava un ruolo marginale: nella risposta all'inchiesta leopoldina del 1768 i delegati pistoiesi non avevano dedicato alla carta un capitolo particolare, come alle lavorazioni del ferro, del vetro e delle pelli.⁴⁹ Le manifatture in attività erano ancora le due costruite negli anni venti che, assieme alla Briglia, avevano suscitato le proteste dei cartai colligiani;⁵⁰ esse sorgevano a poca distanza dalla città.⁵¹ I due edifici erano dotati di un unico tino e la produzione annua complessiva ammontava a duecento balle, quasi tutte spedite da Livorno verso il Portogallo e il Levante, con un ricavo inferiore ai duemila scudi.⁵²

Nella relazione spedita a Parigi nel 1812,⁵³ il Prefetto dell'Arno segnalava che le cartiere del territorio pistoiese erano salite a cinque: oltre quella di Porta al Borgo, ormai secolare, le altre erano di impianto recente.⁵⁴ 'La Stella', costruita nel 1807-'8, rappresentava il primo impegno in campo cartario della famiglia Cini, protagonista dei decenni successivi. La cartiera, con sedici pile e due tini, ha una discreta produzione, ma è costretta a fermate del lavoro per l'insufficienza delle acque. I salari degli otto addetti ai tini

sono elevati e variano dai due franchi al giorno del lavorante al franco e mezzo del levadore.

Gli altri tre edifici, di cui uno dentro le mura di Pistoia, producono carta suga e sono di ridottissime dimensioni e di scarsa rilevanza economica; la bassa qualità del prodotto consente l'uso di feltri smessi dalle migliori fabbriche pesciatine.

Di recente impianto sono anche le due cartiere aretine. Quella di Pratovecchio, costruita nel 1811, non è ancora completamente in funzione: le rispettabili dimensioni delle attrezzature (dodici pile e due tini) e l'importazione di manodopera specializzata dall'area villese-pesciatina fanno pensare ad una seria iniziativa imprenditoriale.

Come le fabbriche di Pescia, tutte le cartiere del dipartimento dell'Arno, con l'eccezione di quella di Stia che si rifornisce a Barberino di Mugello, importano i feltri dalla Liguria. La potenzialità produttiva del dipartimento viene indicata in cinquantamila risme l'anno, anche se nella negativa congiuntura napoleonica si superano appena le trentacinquemila.

L'ultima cartiera del territorio granducale, situata nel dipartimento dell'Ombrone, è quella fondata dai senesi fratelli Cervini nel 1780 presso Castiglion d'Orcia, sul torrente Vivo, dal quale prende il nome. La cartiera 'del Vivo', dotata di nove pile e un tino, dava lavoro a sette dipendenti, con un salario medio di 84 centesimi di franco; essa consumava circa trenta quintali di stracci, raccolti nei paesi circostanti, e produceva cinquecento risme di carta, vendute localmente. I feltri, come per la maggior parte delle manifatture, venivano importati da Genova. Agli inizi del 1813, la cartiera figura chiusa "depuis

long temp";⁵⁵ ma dopo la parentesi napoleonica i fratelli Cervini la riaprono e costruiscono nella zona una seconda fabbrica.

6. Lucca, un'età di passaggio

Anche in periodo napoleonico Lucca mantiene la propria indipendenza, affidata in principato alla sorella dell'imperatore, Elisa, e a suo marito Felice Baciocchi. Tra i cinque settori nei quali è possibile classificare la politica baciocchiana: laicizzazione dello Stato, interventi nell'economia, opere assistenziali, istruzione, incoraggiamento delle arti, quello in cui il governo di Elisa incise in modo minimo fu proprio il campo dell'iniziativa economica. "La ragione di fondo --come è stato osservato-- fu indubbiamente la sfavorevole congiuntura economica internazionale, col sistema continentale e la deliberata subordinazione da parte di Napoleone dell'economia italiana ai bisogni della Francia".⁵⁶ Di ciò le vicende della manifattura cartaria rappresentano un esempio significativo.

Qual era la situazione delle cartiere lucchesi nei primi anni dell'Ottocento e durante il Principato dei baciocchi? La domanda si scontra con la scarsità della documentazione. Tra le carte del fondo del Gran Giudice rimane un questionario simile a quello dell'inchiesta napoleonica del 25 novembre 1811, anche se molto meno accurato.⁵⁷ Ma, mentre sono presenti i fascicoli dell'indagine sulla fabbricazione dei cappelli e sulla lavorazione della pelle, non rimane traccia di quello sulle cartiere,

ammesso che l'inchiesta sia stata effettivamente svolta. Per ricostruire la vicenda della manifattura cartaria nei primi decenni del XIX secolo si dovrà utilizzare materiale eterogeneo, di provenienza e di valore diversi.²⁰

Gli ultimi decenni del Settecento avevano rappresentato per le cartiere lucchesi una fase paragonabile a quella vissuta un secolo prima, nel passaggio dal XVII al XVIII, quando si era verificato un rapido aumento del numero degli edifici. Ora, dopo decenni di stabilità, la situazione era di nuovo in movimento.²¹ Alcune cartiere marginali chiudono definitivamente; altre si fermano per alcuni anni, ristrutturano gli edifici e revisionano gli impianti (senza tuttavia adottare soluzioni tecniche innovative)²² sono gli ultimi interventi dei nobili cittadini in una manifattura che non hanno mai curato attivamente e di cui presto si liberano a favore dei maestri cartai affittuari. In tale clima, nuove cartiere vengono costruite sulla Lima nella zona di Bagni di Lucca, a Vorno, ma soprattutto a Villa Basilica; tra i protagonisti di questa fase espansiva continuano a figurare i genovesi Pollera.

Pur con l'approssimazione e la disparità di criteri di stima, apparsi subito evidenti, il Catasto vecchio del 1802-'3 permette di delineare un quadro preciso delle manifatture attive agli esordi del XIX secolo.²³ Nel comune di Villa, ormai indiscusso polo cartario dello Stato, sono censiti nove edifici, tre dei quali dotati di due tini: la cartiera Buonvisi condotta da Lorenzo Calamari, quella di Sebastiano Pollera, e l'altra cartiera della quale il Calamari ha acquistato l'utile dominio usufruendo della recente legge sulla perpetuazione dei livelli. Lorenzo Calamari è proprietario anche di due edifici più piccoli;

mentre altri due appartengono a rami collaterali di questa famiglia che, partita dall'affitto di una manifattura, sta attuando una rapida scalata sociale. Le ultime due cartiere vedono impegnata la famiglia Bertini: Giovanni Benedetto come proprietario-conduttore e Arcangelo come affittuario dello stabilimento dei Paoli.

Lungo le rive del torrente Pescia Minore sono in attività altre tre fabbriche: una piccola cartiera a Colognora, a monte di quelle villesi; mentre a valle, a Collodi, funzionano le due manifatture Buonvisi-Garzoni, fornite di otto pile, recentemente ammodernate e concesse in affitto.

A Vorno, cinque chilometri a sud di Lucca alle pendici dei Monti Pisani, accanto all'antica cartiera Tegrini era stata da pochi anni impiantata una seconda fabbrica dai Pollera. Di origine genovese, questa famiglia negli ultimi trenta anni del XVIII secolo aveva dominato la scena della manifattura cartaria degli Stati di Lucca e di Modena, e giungeva all'apice della sua potenza proprio nel periodo baciocchiano; la negativa congiuntura economica, vicende ereditarie e lo sperpero della vita di corte contribuiranno a ridimensionarne il ruolo nella vita cittadina, nella quale manterrà comunque una attiva presenza.

Alle quattordici cartiere descritte nel catasto vecchio, vanno aggiunti i due stabilimenti di Piegaio;⁴² mentre tre cartiere sorgevano sul torrente Lima, nei dintorni di Bagni di Lucca. Complessivamente, agli inizi dell'Ottocento, le cartiere lucchesi erano diciannove, numero che si mantiene costante per l'intero periodo baciocchiano.

Nel territorio di Massa, passato da Modena al Principato di Lucca nel 1806, l'inchiesta ordinata dal governo della Repub-

blica Italiana nell'ottobre 1804, e conclusa dalle autorità locali nel giugno dell'anno successivo, segnalava due "fabbriche di carta". Ma le cartiere "da pochi anni non sono più in attività, si dice per esser mancati i fondi ai proprietari".⁴³ La presenza di fogli con la filigrana "Massa" tra le carte del periodo baciocchiano conservate nell'Archivio di Stato di Lucca fa supporre che almeno una delle due manifatture fosse di nuovo attiva.

Il primo e unico intervento di Elisa nel campo della manifattura cartaria è rappresentato da un provvedimento fiscale generale: la Nuova Tariffa delle Gabelle, introdotta con il decreto del 10 maggio 1807.⁴⁴ I proprietari di cartiere reagiscono immediatamente con un documento sottoscritto da tutti, nel quale si lamenta "lo stato presente di tal ramo di commercio, da cui tira la sussistenza un gran numero di persone, che per la corrente tariffa di gabelle si trova amareggiata e dolente".⁴⁵ Mentre in passato l'importazione di stracci non era soggetta a gabella in quanto "quelli dello Stato, oltre all'essere grossolani, non bastano appena per fabbricazione di metà anno", ora la nuova tariffa introduce un dazio di entrata che comporta un aggravio sui costi attorno al dieci per cento. Vengono inoltre rincarate le tariffe per le altre materie prime: carnicci e allume per fabbricare la colla, feltri, filo d'ottone per le forme, terzone di Bologna per la confezione delle balle.

La seconda novità negativa è rappresentata da un dazio sulla carta da scrivere prodotta nel Principato al momento della sua introduzione nella città di Lucca, con un aumento del prezzo di vendita di circa il dieci per cento. "Benché sia a carico dei compratori --commentano i cartai-- ne diminuisce però il con-

sumo... La carta lucchese verrà a costare meno in Livorno che in Lucca". Ma il provvedimento più grave riguarda l'esportazione, finora esente ed ora gravata di due lire ogni cento libbre di carta, senza tener conto che "il profitto maggiore delle nostre cartiere si ritrae dall'estero".♦♦

E' stata proprio l'esenzione fiscale --argomentano i proprietari-- a permettere ai fabbricanti di ottenere le commissioni; mentre ora essi temono di dover soccombere nel confronto con le "molte e rispettabili fabbriche" che esistono in Toscana, visto che sul mercato il prezzo incide più della qualità. Le cartiere, che danno lavoro a circa trecento persone, lavorano su commissione: "Si forma per lettera il contratto al momento che il committente dà l'ordinazione e conviene il prezzo"; nel caso il fabbricante non sia in grado di rispettare la scadenza della consegna, "il committente, che ha già noleggiato bastimento, ha anticipato spese, lo costringe alla refezione dei danni". E' questa --conclude la supplica dei cartai-- la dura alternativa alla quale pone di fronte la nuova gabella rispetto alle grosse commissioni da soddisfare a prezzi ormai definiti: "O mancarvi, con soffrirne la multa, o di compirvi con perdita grave di fondo".

Il Comitato d'Incoraggiamento, al quale la supplica è diretta, fa proprie le tesi dei proprietari: nel trasmettere il documento al Gran Giudice nota che tale gabella "sembra capace di annichilare la manifattura, per quanti incoraggiamenti se li offrissero d'altronde". Anche il gran Giudice Matteucci, nel presentare ai sovrani la supplica dei cartai, ne chiede l'accoglimento perché "quanto essi espongono è fondato sopra una ragionevolissima verosimiglianza, onde senza un opportuno prov-

vedimento sarebbe da temersi la decadenza di questa manifattura, dove s'impiega un vistoso numero di braccia, e da cui si ritira un assai considerevole profitto dall'estero".⁴⁷

I documenti disponibili non consentono di stabilire con esattezza la conclusione della vicenda, ma molti indizi lasciano pensare che i problemi evidenziati non abbiano potuto trovare una soluzione soddisfacente anche, e in gran parte, per cause politiche ed economiche generali, e che per tutto il periodo napoleonico la manifattura della carta non abbia condotto un'esistenza felice.

I riflessi della crisi si colgono anche nei cataloghi delle esposizioni dei prodotti "dell'industria nazionale". Nel 1808 la ditta Pollera, che "possiede sette cartiere in diversi cantoni e somministra il lavoro a 190 individui", ottiene la medaglia d'argento per una serie di carte pregiate, tra le quali una particolare fatta con il falasco. Qualche anno più tardi i Pellegrini di Bagni di Lucca inviano all'esposizione "carta formata di ortica".⁴⁸ Si tratta di alcuni dei numerosissimi tentativi che dalla metà del Settecento vengono compiuti in tutta Europa alla disperata ricerca di una materia prima sostitutiva degli stracci, sempre più cari e introvabili. Tentativi che non molti anni più tardi saranno coronati dal successo della carta di paglia, ma che per ora non rappresentano niente più che curiosità.

La Statistica del Principato elaborata nel 1808 e stampata nell'almanacco di corte del 1811, descrive la carta come "ricco prodotto dell'industria nazionale che ha fiorito ne' tempi andati, e che per fiorire nuovamente non abbisogna che di circostanze favorevoli al commercio". Le cartiere in attività sono diciannove, impieganti circa trecento persone e fabbricano so-

prattutto carta reale, mezzana, alla francese, all'olandese e dell'aquila; la produzione si aggira sulle 44.000 risme l'anno, delle quali ventiquattromila vengono esportate. "Il commercio della carta nell'epoca della sua floridezza --conclude con rimpianto la Statistica-- ritraeva dall'estero circa dodicimila scudi annuali, cioè franchi settantaduemila. Le commissioni maggiori erano per la Spagna e il Portogallo".⁶⁹

Per quanto riguarda l'organizzazione del lavoro e i livelli retributivi, non disponiamo di documentazione diretta; se per il secondo problema dobbiamo limitarci a congetturare salari assai diversificati e molto bassi; per l'occupazione possiamo supplire con il censimento del 1809, una fonte molto ricca.⁷⁰

Nelle loro suppliche i proprietari delle cartiere mettevano l'accento sugli aspetti sociali, affermando di dare lavoro a trecento persone e quindi di fornire sostentamento ad altrettante famiglie. Una particolarità dell'organizzazione della cartiera, almeno là dove le tradizioni corporative non impongono soluzioni più rigide, è quella di assorbire il lavoro di tutti i membri della famiglia: proprio per questo il censimento, mentre conferma, almeno come ordine di grandezza, il numero degli addetti (247), smentisce l'informazione sulle famiglie coinvolte, che risultano solo una novantina, con una media di quasi tre cartai per nucleo familiare.⁷¹

La media è di poco superiore ai dieci addetti per tino, ma è frutto di situazioni assai diverse: alcune cartiere sono di ridottissime dimensioni e non hanno che quattro o cinque dipendenti, mentre le manifatture di Villa Basilica superano i tredici addetti per tino. In esse la manodopera femminile si aggira attorno al cinquanta per cento del totale, e i fanciulli al di

sotto dei quattordici anni rappresentano il dodici per cento dell'intera manodopera. Le cartiere di Villa si collocano a metà strada tra le decadute fabbriche di Colle e la più evoluta manifattura cartaria pesciatina.

Il periodo napoleonico è, per le cartiere lucchesi, e villesì in particolare, un momento di difficoltà commerciale, ma non di crisi; il decennio del Principato e gli altri che immediatamente seguiranno rappresentano una lunga età di passaggio tra la fasi di espansione (ma tutta legata al passato) della fine del Settecento, e il grande sviluppo degli anni dell'unità, sotto il segno della cartapaglia.

¹ ASF, Segreteria di Finanze 49, pp.144-147. Il documento è riprodotto in R.RISTORI, La Camera di Commercio e la borsa di Firenze, Firenze, Olschki, 1963, pp.114-115.

² Cfr. L.DAL PANE, I lavori preparatori per la grande inchiesta del 1766 sull'economia toscana, in Studi storici in onore di Giacchino Volpe, Firenze, Sansoni, vol.I, pp.261-313. I risultati dell'inchiesta leopoldina sono analizzati in L.DAL PANE, Industria e commercio nel Granducato di Toscana nell'età del Risorgimento, vol.I Il Settecento, Bologna, Patron, 1971.

³ Cfr. ASF, Carte Gianni 36, n.516; 39, n.503.

⁴ Il documento è riprodotto in DAL PANE, I lavori preparatori, cit., pp.301-312.

⁵ L'area pratese era stata prescelta come campione sul quale sperimentare i quesiti proposti dalla deputazione prima di intraprendere l'inchiesta generale, ma per il settore delle arti e manifatture la relazione fu circoscritta alla città e non registrò le tre cartiere esistenti lungo il Bisenzio.

⁶ Alla vigilia della rivoluzione, la Francia importava 255.000 risme di carta da scrivere per un valore di 294.700 franchi; nell'anno IV l'importazione era scesa a 80.900 risme per un valore di 60.700 franchi (cfr. ANP, F12 1558).

⁷ I risultati dell'inchiesta sono conservati in ANP, F12 1590-1600. Alla situazione dell'industria cartaria dei Dipartimenti italiani sarà dedicato un lavoro successivo.

■ ASF, Carte Gianni 39, n.23. Il Cancelliere della comunità col-ligiana fa proprio l'auspicio che la manifattura della carta venga sostenuta perché torni "nel suo antico credito e vigore".

▼ Cfr. DAL FANE, Industria e commercio, cit., pp.186-191.

¹⁰ Per la vendita, la carta da scrivere e da libri "si divide in tre classi, cioè di buona, ossia di prima scelta, di mezzetti buoni o vogliamo dire di seconda scelta e di mezzetti riscelti, che è quella più scadente, ed è di terza scelta"; la carta da stampa è solo buona (con qualche mezzetto buono) e di mezzetti riscelti, mentre la carta "bianchetta" viene venduta tutta allo stesso prezzo, "senza farne alcun'altra scelta e distinzione". Dal punto di vista produttivo, nelle cartiere di Colle è ancora in uso la distinzione in "balle lunghe, balle mezzane e balle corte", a seconda dei tempi di fabbricazione; è una suddivisione ormai priva di significato, nata al tempo dell'appalto quando era impegno dell'appaltatore suddividere equamente il lavoro tra le cartiere, in modo da assicurare a tutte lo stesso guadagno.

¹¹ Tra i primi vi è la gabella di sei lire e otto soldi per ogni balla destinata al mercato interno, e la tassa da pagare alla dogana di Firenze di una lira e diciannove soldi ogni cento lire ogni cento libbre di carta, pagamento che ricade sui proprietari a partire dall'abolizione dell'appalto.

¹² PIETRO LEOPOLDO D'ASBURGO LORENA, Relazioni sul governo della Toscana, a cura di A.SALVESTRINI, Firenze, Olschki, 1969, 1970, 1974, vol.III, p.227.

¹³ PIETRO LEOPOLDO, Relazioni, cit., vol.III, p.435.

¹⁴ PIETRO LEOPOLDO, Relazioni, cit., vol.II, p.646.

¹⁵ ANP, F12 1596.

¹⁶ Alle domande dell'inchiesta, il prefetto dell'Ombrone, nella cui circoscrizione era inserita Colle di Val d'Elsa, aveva risposto in data 20 luglio 1812, inviando però il modulo al Mini-stro dell'Interno anziché al Ministre des Manufactures et du Commerce; il documento conservato tra le carte dell'inchiesta è la copia inviata da Siena il 23 aprile 1813.

¹⁷ Si impiegano annulamente circa 135 quintali di stracci, di-
visi in bianchi e grigi, e pagati in media 28 centesimi il
chilo. L'incollatura viene eseguita con il metodo tradizionale
ed occorrono ventun chili di carniccio per trattare un quintale
di carta.

¹⁸ Cfr. R. SABBATINI, Pescia città industriale del Sette-Ottocento, in Itinerario museale della carta in Val di Pescia, a cura di C. CRESTI, Siena, Periccioli, 1988, pp.20-50.

¹⁹ ASF, Carte Gianni 39, n.50.

²⁰ In città esistono cinque botteghe che fabbricano annualmente circa 2.200 dozzine di cappelli di feltro; le conee sono tre e lavorano mediamente oltre settemila pelli di varia qualità e uso. La vetreria è in funzione da una decina d'anni e produce fiaschi, che vengono venduti impagliati; di recentissima introduzione è invece l'arte di fabbricare spade e sciabole, che ha avuto come primo cliente l'esercito granducale. La lavorazione della lana è in diminuzione, come quella della seta, che però ha una grande potenzialità coi i suoi due valichi idraulici "magnificamente costrutti... [che] lavorano con maravigliosa prestezza e perfezione". Ma Pescia è anche città di agricoltura specializzata, e centro commerciale di rilievo.

²¹ Di queste, 260 balle sono di carta da scrivere, trenta da stampa, cinquanta da involtare, e dieci di cartoni.

²² Gli "aggravi sopra la carta" sono numerosi ma non determinanti: ogni fabbricante deve aver pagato la matricola; annualmente il proprietario deve versare al Magistrato della Parte di Firenze cinque lire per ogni "canale di acqua" della sua cartiera, più due lire "di sportello" ed altrettante di ricevuta; ogni tre anni deve corrispondere la "tassolina" di una lira, dodici soldi e quattro denari all'Arte dei Medici e degli Speciali. Alla comunità cittadina, il cartaio paga ogni anno una tassa di quattro lire, più una quota variabile all'appalto della gabella comunitativa di Pescia.

²³ ASF, Carte Gianni 39, n.45.

²⁴ Su questi aspetti, vedi cap.9 della prima parte.

²⁵ Ogni proposta si chiude con l'espressione: "Venendo adottato questo progetto, potrà darsi opportunamente il profilo e la pianta della disegnata strada con un'idea della spesa".

²⁶ Il problema del collegamento di Pescia con la strada modenese venne ripetutamente posto, ma senza risultato: cfr. Memoria per la nuova strada modenese per Pescia, di Niccolò Foschi, e Memoria di Simon Pietro Roffia sui vantaggi della strada modenese per Pescia, 1 ottobre 1766 (ASF, Segreteria di Finanze anteriore al 1788 1087); Descrizione della strada da Mammiano a Pescia e Riflessioni sopra la strada che dallo stato fiorentino va al confine dello Stato di Modena del 26.10.1766 di Donato vescovo di Pescia (ASF, Pratica segreta di Pistoia e Pontremoli 792).

²⁷ I dodici frantoi di cui Pescia è dotata potrebbero fornire la materia prima per una fabbrica di sapone; per l'attuazione del

progetto manca di trovare "un abile manifattore per manipolarlo". Un'altra risorsa da sfruttare è la disponibilità di energia, fornita dall'acqua del torrente Pescia: si potrebbe costruire un "edifizio da battere pani di rame per ridurli in lastre", che facilmente potrebbe vincere la concorrenza con la "ramiera" già funzionante a Villa Basilica, soprattutto se migliorassero i collegamenti con Livorno, per i cui negozianti il metallo viene lavorato. L'ultima proposta, "erigersi una fornace per formare l'acciaio", utilizza il know how di un artigiano forrestiero immigrato da poco in città, che ha già fatto "una prova benché piccola". Per questa manifattura "converrebbe a miracolo la nostra situazione", sia per l'energia idraulica, che per il carbone, facilmente reperibile sulle montagne circostanti.

²⁸ Cfr. J.C.L.SISMONDI, Les ressources de la Toscane, pubblicato in Appendice a G.TURI, Viva Maria. La reazione alle riforme leopoldine (1790-1799), Firenze, Olschki, 1969, pp.318-347.

²⁹ Cfr. A.M.ONORI, "Giorgio Magnani e F°": una famiglia di industriali della carta fra Settecento e Ottocento, in Itinerario museale della carta in Val di Pescia, a cura di C.CRESTI, Siena, Periccioli, 1988, pp.61-102.

³⁰ ANP, F12 1596.

³¹ Una copia della relazione è conservata in ASPe, Archivio comunale 229.

³² Vedi Tabella n.20.

³³ La materia prima consumata è circa 6.600 quintali di stracci, suddivisi in tre qualità (bianchi, di seconda scelta, colorati e di lana); il costo medio è di dodici franchi per cento libbre toscane, equivalenti a trentatré chilogrammi. Mentre gli stracci provengono quasi interamente dalla regione, i carnicci per fabbricare la colla sono in gran parte importati dal Regno di Napoli; i feltri, come è sempre avvenuto in passato, vengono acquistati a Genova, le cui cartiere continuano ad essere prese a modello.

³⁴ Cfr. ASLI, Pref.Med. 140.

³⁵ Tra gli altri cartai pesciatini, "ottima reputazione" gode Giovan Battista Bonci, e "dotato di sufficienti talenti" è definito Sigismondo Ansaldi, fornito di una discreta fortuna di origine "antichissima".

³⁶ Il 13 aprile 1812 Giorgio Magnani e figlio (così è firmata la petizione) inviano al Prefetto del mediterraneo la richiesta per la produzione e la vendita di carta con tale speciale filigrana. Per via gerarchica, la pratica giunge al Ministère des Manufactures et du Commerce; sia il Comité consultatif des Arts che il

Ministre de la Police generale esprimono parere favorevole, ma la licenza tarda ad arrivare. Il Magnani allora scrive direttamente al Ministro dell'Industria una lettera che denota sicurezza e non tradisce il minimo imbarazzo. Tanta perseveranza viene premiata e nell'agosto giungono a Pescia, quasi contemporaneamente, la comunicazione del ministero e quella del Prefetto di Livorno, dove un intoppo burocratico aveva bloccato la precedente risposta positiva: la carta con la filigrana delle Loro Maestà, per la quale erano già state preparate le forme, può essere messa in produzione. L'intera pratica si conserva in ANF, F12 2281, IV, 4; la lettera con cui il Prefetto del Mediterraneo comunica al Maire di Pescia l'esito positivo della richiesta del Magnani si trova in ASPe, Archivio Comunale 226.

37 ANF, F12 1567.

38 ANF, F12 1593, Mémoire sur les papeteries du Département de Gênes.

39 I sintomi della decadenza erano già evidenti nel 1770, quando i Protettori di S.Giorgio ne indagano le caratteristiche e le cause: una ventina di cartiere sono del tutto chiuse o stanno producendo carta straccia, mentre altri edifici chiuderanno appena terminato il periodo di locazione; "l'attuale decadenza" dipende dal calo delle commissioni dovuto alla concorrenza internazionale. "e molto più per la mala qualità di carta che viene fabbricata da tall'uno di questi mercanti" (citazione in CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit., pp.166-167).

40 Cfr. CALEGARI, La manifattura genovese della carta, cit., pp.168-169.

41 ANF, F12 1593.

42 Per la discussione del problema, vedi cap.8 della prima parte.

43 Cfr. cap.4 della prima parte.

44 Questo aspetto è discusso a più riprese nella prima parte.

45 Cfr. ANF, F12 1567.

46 Una balla, cioè cinque rubbi, era la produzione massima giornaliera secondo gli statuti dell'Arte emanati nel 1762.

47 Vedi Tabella n.24.

48 ANF, F12 1590, lettera di accompagnamento al Rapport sur les papeteries du Département de l'Arno.

49 Cfr. ASF, Carte Gianni 39, n.15.

50 Il ricordo di tali difficili momenti era ancora vivo: le fabbriche pistoiesi --sottolineavano i relatori-- "hanno aumentato la loro lavorazione dopo che è stata tolta alle cartiere di Colle e di Pescia la privativa che godevano".

51 La cartiera di Domenico Ricci era situata a Gello, nella cancelleria delle cortine del quartiere di Porta di Borgo, e quella del Conservatorio presso Ciriegiano e S.Moro, nella giurisdizione del quartiere di Porta S.Marco.

52 L'unica richiesta che la relazione avanzava per questa attività di scarso peso nell'economia della zona era la liberalizzazione del commercio dei feltri dalla Liguria, ostacolata dalle direttive dell'Arte della lana di Firenze.

53 ANP, F12 1596.

54 Non è invece più attiva la seconda cartiera costruita nei primi decenni del Settecento in località S.Moro.

55 ANP, F12 1596, Renseignemens sur les papeteries du Département de l'Ombrone.

56 S.J.WOOLF, Il Principato dei Baciocchi a Lucca: osservazioni conclusive, in Il Principato napoleonico dei Baciocchi (1805-1814). Riforma dello Stato e società, Atti del convegno internazionale (Lucca 10-12 maggio 1984) a cura di V.TIRELLI, Lucca, 1986, pp.457-462; la citazione è a p.460. Molte delle considerazioni che seguono sono anticipate nel mio intervento a quel convegno, Le cartiere lucchesi in età napoleonica, cit.

57 ASL, Gran Giudice 419.

58 Tra le fonti più significative ci sono il catasto del 1802-'3, la relazione del Comitato d'incoraggiamento dell'Agricoltura, Arti e Commercio, il censimento del 1809, i cataloghi delle esposizioni, la Statistica del Principato elaborata nel 1808, le suppliche dei cartai, gli atti notarili.

59 Cfr. ASL, Ufficio sopra le Entrate 475.

60 E' in questi anni che i nobili Buonvisi provvedono a migliorare la loro cartiera di Villa Basilica, quella fondata dallo stampatore Busdraghi a metà del Cinquecento (cfr. ASL, Archivio Notarile 6302, ser Romualdo Minucciani 1974, ff.444v-445r.). Lavori di ammodernamento sono richiesti anche dall'affittuario Sebastiano Pollera alla proprietaria Maria Buonvisi, erede del marito Alessandro Garzoni, per le due cartiere di Collodi, che nel 1788 si trovano a "non essere servibili... per fabbricarci carta mercantile" (ASL, Archivio Garzoni 60, n.29).

61 Cfr. ASL, Catasto Vecchio 438, 875, 878, 880. Sui problemi suscitati dai criteri di catastazione, vedi S.BONGI, Inventario

del R. Archivio di Stato in Lucca, vol. II, Lucca, 1876, pp. 169-170, e P. G. CAMAIANI, Dallo Stato cittadino alla città bianca. La "società cristiana" lucchese e la rivoluzione toscana, Firenze, La Nuova Italia, 1979, pp. 111-112.

62 "Un edificio grande" con sette pile e una "fabbrichetta" con tre sole pile, secondo la descrizione del 1744, quando li presero in affitto i Follera, che ne mantengono la gestione (ASL, Archivio Notarile 5675, ser. Francesco Rinaldi 1744, ff. 51-57).

63 Citato in O. ROMBALDI, Manifatture a Massa e a Carrara all'inizio del sec. XIX, in "Atti e memorie della Deputazione di Storia Patria per le antiche provincie modenesi", serie X, vol. II, 1967, pp. 177-188.

64 ASL, Gabella Maggiore 8.

65 ASL, Segreteria di Stato e di Gabinetto 41, XII.

66 I tini in attività sono ventitré e gran parte della carta prodotta viene esportata, dato che per il consumo interno potrebbero essere sufficienti tre o quattro tini.

67 ASL, Segreteria di Stato e di Gabinetto 41, XIII.

68 Cfr. Catalogo dei prodotti dell'industria nazionale inviati all'esposizione del dì 15 agosto 1808, Lucca, 1808, pp. 18-19, e Catalogo dei prodotti dell'industria nazionale inviati all'esposizione del dì 15 agosto 1810, Lucca, 1810, p. 30.

69 ASL, Gran Giudice 417, pp. 84-86 e 101.

70 Vedi cap. 9 della prima parte.

71 Cfr. ASL, Gran Giudice 423, 430, 433, 435, 436.

TRA PASSATO E FUTURO

1. Manifattura e industria

"L'invenzione della macchina da far carta senza fine... produsse una vera rivoluzione in questa manifattura. A poco per volta tutte le sue operazioni subirono delle modificazioni radicali, per mettersi in armonia con la rapidità di lavoro della nuova macchina, e con la diversa azione che veniva per essa esercitata sulla pasta di stracci. La meccanica e la chimica invasero, per così dire, quest'arte, che diventò più difficile e più complicata, ma riuscì a dare prodotti maravigliosi per quantità e qualità".¹

Con queste parole Bartolomeo Cini e Carlo Alberto Avondo, rappresentanti di due tra le famiglie italiane maggiormente impegnate a far vivere all'industria della carta tale rivoluzione,² aprono la loro relazione su Carta e cartoleria in qualità di "commissari speciali" all'esposizione internazionale di Londra del 1862. Già una ventina d'anni prima Ilarione Petitti aveva notato come "i due metodi", la fabbricazione della carta a mano e quella della carta a macchina, non potevano "a modo alcuno paragonarsi, perché affatto diversi".³

La coscienza della totale differenza tra la vecchia manifattura e la moderna industria cartaria non poteva essere espressa con maggiore chiarezza, non disgiunta -- almeno nel primo caso -- dall'orgoglio di essere protagonisti di tale profondo cambiamento. Ma se la macchina "da fare carta senza fine" cominciava, sia pure con ritardo, a diffondersi in Italia, e se la recente unificazione politica e doganale e l'affermarsi di uno spirito liberale ponevano le basi per uno

sviluppo impensabile nell'ambito dei singoli Stati e nel clima repressivo dei decenni precedenti, gli stessi Cini e Avondo dovevano constatare come metà della produzione nazionale provenisse ancora dalle piccole cartiere, dove si lavorava al tino, con le stesse attrezzature e le stesse tecniche di tre secoli prima.*

Nella loro relazione, i due industriali ammettono che "siamo forse non inferiori ad altri nella fabbricazione della carta a mano", ma rilevano che "l'estensione medesima che quell'antico metodo di fabbricazione conserva presso di noi in confronto della fabbricazione a macchina, costituisce un nostro grado d'inferiorità in questo ramo d'industria".² Lo stesso Petitti, che certo non poteva essere accusato di industrialismo, attribuiva la crisi delle cartiere di Voltri al fatto che i padroni non si erano "curati d'introdurre i metodi nuovi", perdendo così "i molti avventori che aveano specialmente in America", e li incitava, "soli o riuniti in società, a tentar nuove imprese consimili".*

I centri tradizionali, da Voltri ad Amalfi, da Colle di Val d'Elsa alla riviera del Garda, posti di fronte ad una sfida senza precedenti, erano destinati a soccombere. La mancata adozione del cilindro olandese nel corso del Settecento aveva fatto sì che le cartiere italiane mantenessero dimensioni tanto ridotte da rendere impossibile l'introduzione della macchina continua con una semplice ristrutturazione del vecchio edificio; basti pensare che secondo la statistica elaborata da Cini e Avondo una macchina continua aveva una capacità produttiva di circa dodici tini, mentre le più grandi manifatture tradizionali superavano raramente i cinque-sei tini

e spesso ne avevano due o tre, quando non erano fornite di un unico tino. Per non parlare del salto di qualità che le nuove dimensioni richiedevano in termini di capitali da investire, di imprenditorialità e di bagaglio tecnologico: non a caso assistiamo alla nascita di società per azioni e al formarsi di veri e propri gruppi dirigenti all'interno dei quali si differenziano le responsabilità tecniche da quelle amministrative e commerciali. La macchina continua crea una rottura di continuità: nuovo nelle dimensioni e nelle soluzioni tecniche (conseguenza dell'uso del vapore) è l'edificio; nuova è spesso la localizzazione, rispondente ad esigenze diverse; diversa è la composizione della manodopera.

Grazie ai progressi della tecnica, della chimica e del sistema dei trasporti, la nuova industria cartaria nasce emancipandosi da molte delle antiche dipendenze. L'energia motrice utilizzata per i cilindri olandesi che preparano il pesto continua ad essere (per il momento) quella idraulica, ma le nuove macchine necessitano di una portata e di una caduta che chiamano in causa sofisticate opere di canalizzazione più che le caratteristiche 'naturali' del corso d'acqua; e, d'altra parte, l'uso del cloro riduce l'importanza della qualità dell'acqua nel processo di fabbricazione. Ancora grazie allo sviluppo della chimica, la nuova industria supera progressivamente anche gli angusti confini imposti dall'uso degli stracci. La viabilità, stradale e ferroviaria, diventa un fondamentale parametro di localizzazione, mentre ormai marginale è il ruolo del trasporto fluviale.

Lo stesso concetto di professionalità muta profondamente, travolgendo uno dei cardini della vecchia manifattura: il

cartaio non è più colui che, con la sua abilità ed esperienza garantisce un know how di tipo artigianale --residuo di quel "misterium" di cui parlano le fonti medievali--; la nuova macchina è totalmente fuori dalla possibilità di dominio tecnico del lavoratore, sostituito nella sua prestazione più qualificata. Il problema dell'imprenditore non è più la professionalità della manodopera, ma il suo costo e la sua docilità sociale (resa problematica dalle grandi concentrazioni di lavoratori). Viene così a cadere quest'altro tradizionale parametro della localizzazione dell'attività cartaria, responsabile del tipico modello di sviluppo 'a grappolo' delle vecchie cartiere.

Non solo manifattura della carta a mano e industria della carta a macchina sono profondamente diverse; ma in molti casi la nascita di questa non ha rapporto con l'evoluzione di quella. Per molti decenni le due realtà convivono: la fabbricazione a mano si ritaglia un mercato nei settori della carta bollata o filigranata per banconote (trovando anche committenti esteri, in particolare gli Stati sudamericani), oppure in quello della cartapaglia per imballaggio, giudicata ancora poco redditizia per dar vita ad investimenti nelle nuove macchine. Solo negli ultimi decenni dell'Ottocento l'introduzione delle macchine diviene un fenomeno diffuso in quella parte della manifattura che aveva saputo resistere al primo impatto dell'industrializzazione. La realtà era quindi più complessa di quanto poteva apparire dall'analisi di Cini e Avondo, che prospettavano come imminente la scomparsa della vecchia manifattura sotto i colpi della macchina continua, e vedevano nella sua sopravvivenza solo un elemento di debolezza.

Il caso toscano è emblematico di questa complessa evoluzione: nei decenni centrali dell'Ottocento l'attività cartaria presenta tre differenti volti: quello della grande industria sperimentata con successo dalla famiglia Cini sulla montagna pistoiese, e quello della vecchia manifattura nelle sue due immagini speculari, della decadenza ormai inarrestabile di Colle di Val d'Elsa, e della vitalità e originalità delle cartiere pesciatine e villesi.⁷ Pescia e Villa stavano dando vita alla più cospicua concentrazione di cartiere dell'intero territorio nazionale:■ erano fabbriche di dimensioni molto ridotte, e dotate di attrezzature tradizionali, risultato di uno sviluppo storico che aveva privilegiato un modello di piccola imprenditoria diffusa, di tipo familiare, sia per ovviare alla cronica carenza di capitali, che per attenuare l'impatto sociale dell'industrializzazione.

2. Il quadro europeo

Le esposizioni internazionali rappresentavano l'occasione per tracciare il quadro dello sviluppo europeo dei vari settori; Bartolomeo Cini e Carlo Alberto Avondo, commissari speciali a quella di Londra del 1862, presentarono una relazione sullo stato dell'industria cartaria ricca di dati (vedi Tabella n. 25) e di riflessioni.⁸

L'Inghilterra, che era stata "una delle ultime nazioni in Europa ad avere proprie fabbriche di carta, è adesso innanzi a

SITUAZIONE DELL'INDUSTRIA CARTARIA EUROPEA A META' OTTOCENTO

(Fonte: Relazione di B.Cini e C.A.Avondo, 1864)

Paesi	Fabbr.	Macch.	Tini	Prodotto (Mil.Kg)	Esportaz. (Mil.Kg)

Inghilterra	415	413	330	100 ca.	10-11
Francia	250	350		70-75	7-8
Zollverein	165	200		60-70	a
Austria	247	100	4-500	45-50	5 ca.
Belgio		32		12	8
Olanda					b
Svezia		8			
Russia	280			c	d
Spagna		17	250	4-5	
Svizzera		26	43	11-12	
ITALIA		59	687	21	3 ca.

Note: (a) Il valore della carta esportata si aggira sui 7 1/2 milioni di franchi.

(b) L'esportazione dell'industria olandese, in decadenza rispetto alla tradizione, è definita "ben piccola".

(c) Il valore della carta prodotta è stimato 15 milioni di franchi.

(d) La Russia, la cui industria è in forte espansione, deve fare ancora largo ricorso all'importazione di carta.

tutte sì per la quantità, come per la perfezione dei prodotti", a conferma che la macchina continua ha completamente ridisegnato la geografia delle cartiere. L'elevatissimo consumo interno (oltre tre chili l'anno per abitante, contro meno di un chilo dell'Italia) è indice di "un alto grado di civiltà" e della "grandissima attività di un altro ramo d'industria, quello cioè della stampa". La grande diffusione delle macchine continue è da attribuirsi principalmente "all'abbondanza e basso frutto dei capitali... ed al buon mercato del combustibile"; per questo l'industria inglese può permettersi di acquistare grandi quantità di stracci all'estero (Germania settentrionale, Russia, Italia) pagandoli un prezzo molto elevato, e può sopportare l'alto costo della manodopera riuscendo a mantenere la carta a buon mercato.¹⁰

In ottime condizioni è anche l'industria cartaria francese, che può vantare una tradizione di alta qualità. Fino al 1859, quando era proibita l'esportazione degli stracci, anche i prezzi erano straordinariamente competitivi, tanto che -- annotano Avondo e Cini -- "potevano vendere le loro carte anche migliori delle nostre, a prezzo inferiore". I recenti trattati commerciali con Inghilterra ed Italia hanno aperto le frontiere al commercio degli stracci, ma hanno introdotto una tariffa protettiva di 12 lire il quintale: ci potranno essere delle difficoltà per i cartai francesi, ma "essi hanno tante cognizioni tecnologiche e tanta energia, da saper presto riparare al danno".¹¹

Grandi e rapidi miglioramenti nel settore cartario hanno fatto registrare gli Stati tedeschi dello Zollverein; la carta viene in gran parte consumata sul mercato interno, per la

stampa "dei moltissimi giornali e libri". L'industria è protetta con un sistema di dazi che scoraggia l'esportazione di stracci (22 franchi e mezzo per quintale) e l'importazione di carta.¹² "Notabile progresso" vi verifica anche negli Stati austriaci, "dove l'industria tipografica è assai sviluppata, nonostante che la libertà della stampa sia recente e non perfetta". Tra i mercati esteri, la carta austriaca trova sbocco in particolare in Grecia, nel Levante e in America; come nella maggior parte degli Stati europei, l'esportazione della materia prima è gravata da un pesante dazio (20 lire e 80 centesimi per quintale)

In Belgio l'industria della carta non ha fatto, negli anni recenti, "alcun progresso", e la vendita all'estero è dovuta più ai bassi prezzi praticati che alla qualità. L'Olanda è il tipico esempio di nazione rimasta ferma alle gloriose tradizioni della carta a mano, nella quale "mantiene tuttora l'antica reputazione"; ma sono ormai lontani i tempi in cui, grazie all'uso del cilindro, dominava il mercato europeo.

Ancora poco perfezionata è l'industria cartaria svedese; mentre quella russa, che pure ha fatto i maggiori progressi "negli ultimi anni", è ancora molto lontana dall'autosufficienza. La Spagna è rimasta legata alla carta a mano, di buona qualità, mentre nel settore della carta a macchina "si era assai lontani" dalla perfezione. "Assai ordinarie" le carte portoghesi; del tutto assenti all'esposizione quelle di Roma e della Svizzera, che pure vanta una discreta industria.

Come si colloca l'Italia in questo quadro europeo? Nell'esaminare le carte inviate dagli espositori italiani,¹³

Cini e Avondo non indulgono al patriottismo: "L'industria della carta in Italia trovasi presentemente, non tanto per la quantità, quanto per la qualità dei suoi prodotti, in uno stato inferiore a quello in cui si trova in Inghilterra, in Francia ed in Germania".

La produzione annua è stimata attorno ai 21 milioni di chilogrammi (vedi Tabella n. 26), che salgono a 24 se si considera anche la carta fabbricata nello Stato Pontificio e nel Tirolo italiano, ripartita in quote uguali tra carta da involgere, carta di seconda qualità da scrivere e da stampa (soprattutto per giornali), e carta di prima qualità da scrivere, da registri e da stampa. I principali mercati di esportazione sono la Grecia, la Turchia, l'Egitto e l'America meridionale, ma le vendite (circa 3 milioni di chilogrammi) sono in diminuzione a causa della concorrenza internazionale.

Il primo problema è quello della materia prima; al momento dell'unificazione i dazi all'esportazione erano molto diversi: dalle 25 lire e 20 al quintale di Napoli, alle 4 lire del Regno. Proprio nel 1864 viene approvata in Parlamento, dopo una serie di dure polemiche, l'unificazione a 8 lire il quintale del dazio sugli stracci. Il provvedimento, se pone tutti i fabbricanti nella medesima situazione, non è sufficiente --come nota con pacato vigore l'anonimo "economista"-- a porre al riparo l'industria italiana dalla forte esportazione della materia prima, ben altrimenti tassata negli altri stati europei. Si calcola che ogni anno circa 10 milioni di chili di stracci prendano il mare dai porti di Livorno, Genova e Ancona, diretti in Inghilterra e negli Stati Uniti d'America.¹⁴ Tale situazione tiene artificiosamente alti i prezzi all'interno, fa

Tabella n. 26

L' INDUSTRIA CARTARIA ITALIANA NEGLI ANNI DELL' UNITA' *

(Fonte: Relazione di B.Cini e C.A.Avondo, 1864)

Province	Macch.	Prodotto Migl.Kg	Tini	Prodotto Migl.Kg	TOTALE Migl.Kg
Piemonte	22	3.800	76	1.140	4.940
Liguria	5	800	74	1.100	1.900
Lombardia	8	1.500	200	3.000	4.500
Parma e Modena	1	100	40	600	700
Legazioni e Marche	-	---	40	600	600
Toscana	3	500	120	1.800	2.300
Napoli	20	4.000	137	2.055	6.055
TOTALE	59	10.700	687	10.295	20.995

Nota: (*) Si tratta di valori di stima, come spiegano gli autori della Relazione: "Nella mancanza in cui siamo di statistiche industriali, non potremo indicarne con assoluta esattezza l'importanza; ma per le notizie che abbiamo cercato di raccogliere privatamente, non crediamo di andare lontani dal vero, determinando il numero e produzione delle cartiere nel Regno come appresso". L'anonimo "economista" autore dell'opuscolo L'industria della carta in Italia e le sue condizioni, pubblicato a Torino nello stesso 1864, fornisce dati diversi per quanto riguarda il Piemonte (16 macchine continue e 35 tini) e la Liguria (4 macchine); la produzione è indicata in 11,4 e 10,1 milioni di chili rispettivamente per la carta a macchina e per quella a mano.

aumentare i costi di produzione e rende meno concorrenziale il prodotto italiano.

In Italia "non mancano acque... la manodopera è a miglior mercato, la materia prima non è scarsa": "Quali sono dunque le cause" dell'arretratezza dell'industria cartaria? Le caratteristiche della moderna industria --rispondono i relatori Avondo e Cini-- sono riassumibili in tre termini concatenati, macchine, capitali, tecnologie:

"Queste condizioni mancavano più o meno fino ad ora in Italia; i capitali s'impiegavano generalmente con difficoltà in intraprese industriali; l'istruzione tecnologica può dirsi che non esisteva; i mercati erano ristretti dalle barriere doganali nella piccola cerchia di ciascuno degli antichi Stati italiani... La fabbricazione della carta con tutti i moderni perfezionamenti esige un gran capitale tanto fisso, quanto circolante...Erigere una cartiera senza esser provvisti di larghi mezzi pecuniari, è lo stesso che condannarsi a far cattivi prodotti, o vendere a perdita. Ma oltre al capitale di denaro, non occorre meno il capitale di cognizioni".¹⁸

Da queste considerazioni non si discostano quelle dell'autore del pamphlet sul dazio di uscita degli stracci. Dopo aver messo in evidenza "la mancanza di capitali" e "il difetto di spirito d'associazione", che avevano impedito la nascita di "quei grandi stabilimenti che pongono l'industria in grado di valersi di tutti i mezzi che il genio moderno mette a di lei servizio", l'anonimo economista si accalora nel sottolineare il rapporto che lega il progresso economico (e di un'industria particolare come quella della carta) a quello civile e all'affermarsi della libertà e dello spirito liberale:

"Ma non è soltanto contro questi ostacoli [economici] che l'industria della carta ebbe a lottare sino a questi ultimi tempi, essa ne trovò altri nella mala volontà e nelle tendenze reazionarie dei governi che poco stante dominavano ancora nella penisola, i quali ponendo ogni

loro studio a comprimere principalmente lo spirito pubblico ed a restringere il più che fosse possibile la pubblicità, avversavano così i progressi dell'industria, il cui sviluppo va necessariamente congiunto al progresso della vita intellettuale, e delle sue varie manifestazioni. Egli è principalmente nei paesi liberi, i quali raggiunsero un certo grado di sviluppo, che questa industria può prosperare; là, vi è il mercato che le occorre e nulla può surrogare per lei i vantaggi che vi si trovano".¹⁶

L'unificazione italiana, la nuova sensibilità civile, l'attenzione ai problemi dell'economia e della tecnologia diffusa nel paese fanno sperare sia l'economista liberale, sia gli imprenditori Avondo e Cini che l'industria della carta possa con vigore imboccare la strada della meccanizzazione e della produzione su grande scala. Per quanto riguarda la carta a mano, da convinti industrialisti, questi ultimi affermano di aver poco da dire, "se non forse consigliare i fabbricanti ad abbandonarne a poco per volta la fabbricazione".¹⁷

3. La Toscana della grande industria

Bartolomeo Cini poteva dare in tutta coscienza il consiglio di abbandonare la carta a mano perché era proprio il percorso compiuto dalla sua famiglia nell'impegno sulla montagna pistoiese, di cui egli stesso curava l'aspetto economico-finanziario, mentre il fratello Tommaso si occupava della gestione tecnica.¹⁸

La prima cartiera Cini era stata costruita sul torrente Limestone, presso S.Marcello Pistoiese, nel 1807 da Giovanni e

Cosimo, padre e zio di Bartolomeo. Si tratta dell'edificio che nel documento di costituzione della "Società Cartaria" (1839) viene detto del Mulino: una manifattura dotata di attrezzature tradizionali, ma di apprezzabili dimensioni, con "quindici pile, un maglio e due tini", e in grado di fornire un'ampia gamma di prodotti di elevata qualità. Secondo i dati dell'inchiesta napoleonica, la cartiera -- all'epoca chiamata 'La Stella' -- dava lavoro a venticinque addetti.¹⁷

Con la Restaurazione, riaperti gli sbocchi commerciali, la carta Cini acquistò rapidamente credito sui mercati esteri, tanto che nell'arco di pochi anni vennero costruite altre due cartiere per carta a mano: la 'Fabbrica Nuova', con undici pile, un maglio e un tino; e l'edificio del 'Ponte a Limestre', che nel 1839 era dotato di ventitré pile, un cilindro, due magli e quattro tini.

Nel 1822 i Cini costruiscono a Piteglio, presso il ponte disegnato da Leonardo Ximenes, la grande 'cartiera della Lima', dotata di sette tini.²⁰ Più che di una fabbrica -- come annota con orgoglio Neri Farina Cini, responsabile del complesso industriale dagli inizi del Novecento -- si poteva parlare "della fondazione di un piccolo borgo... infatti, intorno ad un ampio piazzale, sorsero, insieme alla cartiera propriamente detta, una chiesa, numerosi alloggi per impiegati ed operai, un caffè ed una scuola". Si trattava, per il momento, di una cartiera organizzata in maniera tradizionale, ma che per le sue dimensioni doveva occupare circa un centinaio di persone: un numero enorme in una situazione come quella della montagna pistoiese, caratterizzata da una povera economia agro-pastorale, in cui assumeva grande importanza l'emigrazione

stagionale verso la Maremma e la Corsica.²¹ La disponibilità di manodopera, e il suo basso costo, dovevano rendere competitiva la carta dei Cini, nonostante la collocazione degli stabilimenti comportasse difficoltà di trasporto (come conferma il forte impegno della famiglia nella realizzazione della linea ferroviaria Porrettana).

La curiosità intellettuale, le relazioni e i viaggi di Bartolomeo, la preparazione tecnica del fratello Tommaso,²² lo spirito d'iniziativa dei vecchi Giovanni e Cosimo, fanno dei Cini degli imprenditori moderni, attenti alle novità e abili nella gestione paternalistica del potere assoluto che hanno nella zona (potere politico-amministrativo, oltre che economico).²³ La fabbrica-paese costruita nel '22 era destinata a crescere rapidamente, fino a giungere, a metà del secolo, ad assicurare la sussistenza di circa quattrocento lavoratori.

Verso la fine degli anni Venti, i Cini decidono di introdurre, primi in Toscana, il cilindro olandese, per il quale chiedono l'esenzione "da ogni dazio" ed una "privativa per anni dieci".²⁴ Nel raccomandare al Consigliere di Stato, Finanze e Guerra "d'intromettere il suo favorevole patrocinio per il favorevole esito" della supplica inoltrata a Leopoldo II, Giovanni e Cosimo Cini dichiarano di aver "appositamente visitate diverse fabbriche onde acquistare le necessarie cognizioni per montare questo cilindro, di cui l'effetto è una maggior prontezza e perfezione nella carta che se ne ottiene".

La concessione della privativa --sostengono-- "non restringe l'industria degli altri fabbricanti... poiché l'uso di questa macchina non... [porta] che una variazione di metodo nel fabbricare la carta"; il non ottenere il privilegio

comporterebbe invece un grave danno, perché, "con un modello sì vicino... qualche altro negoziante... verrebbe a godere il premio dei sacrifici altrui". Replicato alle possibili obiezioni teoriche circa le privative, anche attraverso esempi di concessioni del privilegio di stampa di opere letterarie "forse non tanto importanti nel loro genere quanto un cilindro può esserlo in una cartiera", i fratelli Cini assicurano che "procureranno d'introdurre in una tal macchina tutti i perfezionamenti di cui è suscettibile", affidandone i lavori a Giuseppe Morosi, "meccanico Regio e direttore della zecca di Milano".

L'introduzione del cilindro --concludono i Cini-- "E' pur sempre un vantaggio per l'industria nazionale, ed un passo per raggiungere le altre nazioni nella carriera delle Arti. Al che si aggiunga il vantaggio parziale di accrescere la fabbricazione e migliorandola accrescerne lo smercio... quand'anche non si consideri che vien aumentato il numero de' lavoranti". Sono considerazioni volte ad ottenere la concessione del privilegio, e tuttavia rivelano una logica imprenditoriale rara nel settore cartario italiano, come nel panorama economico toscano, ancora poco sensibili alle innovazioni tecniche e alle nuove dimensioni industriali.

La congiuntura favorevole e il successo dei precedenti esperimenti spinsero i Cini ad effettuare il passo definitivo: l'introduzione della macchina continua. Nella supplica per ottenerne la privativa per dodici anni, inoltrata nei primi mesi del 1836, essi dichiarano un progetto ambizioso, fare in modo che "le carte toscane non restino inferiori alle inglesi e francesi"; per questo "si sarebbero determinati di montare otto

cilindri alla loro cartiera sul fiume Lima ed una macchina, che farebbero costruire in Inghilterra, con la quale si fabbrica la carta senza fine, e si asciuga e resta ultimata in pochi minuti".²⁹

I Cini non operano una ristrutturazione della grande cartiera eretta nel '22 e ora dotata di ventisette pile, due cilindri, tre magli e sette tini, ma le costruiscono a lato un nuovo edificio "con tre canali, moventi grandi ruote idrauliche... e con vasti locali e caldaie a vapore, con torre pel fumo". La tecnologia è d'avanguardia: la macchina continua ("la miglior macchina che si fosse conosciuta in Europa") viene acquistata dalla ditta Bryan Donkin, e la sua messa a punto è curata direttamente da Enrico Donkin, che rimane come tecnico presso la nuova cartiera per alcuni anni ed intreccia con i Cini una duratura amicizia.

L'impegno economico doveva essere stato notevole, anche per una famiglia, come quella Cini, che si avviava ad assumere un ruolo finanziario non solo a livello toscano; per affrontare la difficoltà (e per assicurare una prospettiva di ulteriore espansione) si adottò lo strumento, ancora poco sperimentato nel Granducato,³⁰ della società per azioni: l'11 giugno 1839 viene fondata la "Società Cartaria", con due milioni di capitale suddiviso in duemila azioni. L'apparato produttivo -- le due grandi cartiere sulla Lima e le tre minori sul Limestone, che forniscono 100-120 mila risme l'anno -- viene valutato 725.000 lire toscane, cioè 725 azioni, con le quali i Cini si assicurano il controllo della società, di cui mantengono, per statuto, la direzione industriale e commerciale.

Le altre cariche sociali sono ripartite tra gli azionisti di maggior peso e prestigio: i conti Piero e Luigi Guicciardini (47 azioni) rivestono la funzione di "cassiere e direttore della branca economica"; presidente e vicepresidente sono il priore Enrico Danti e il cavaliere Giuseppe Griffoli (18 e 20 azioni), consiglieri Don Neri dei principi Corsini e il conte Mario Mori Ubaldini degli Uberti. Tra gli azionisti figurano anche esponenti delle famiglie Donkin (un centinaio di azioni), Stisted, Bardi, Bentivoglio, Salviati, Piccolomini, Howard, De Laugier, Martelli, Panciaticchi, Petrowitz, Ricasoli, Ridolfi.²⁷

Principale scopo della "Società Cartaria" è quello di impiantare "almeno" altre due macchine continue: la prima è già in funzione nel 1842, la seconda un anno più tardi. Parallelamente al rafforzamento dell'attività cartaria, i Cini intrapresero anche la lavorazione dei panni feltri, con la riconversione di una delle vecchie cartiere sul Limestone. Le altre due vecchie fabbriche vennero adibite a fabbriche di fucili, coll'intento di diventare fornitori della guardia civica toscana. Va crescendo, intanto l'impegno politico di Bartolomeo (decisamente liberista, in stretto rapporto con i moderati toscani) e il coinvolgimento dell'intera famiglia nel settore delle costruzioni ferroviarie, in collegamento con Pietro Bastogi.

Anche per l'impresa dei panni di feltro era stata fondata una società per azioni, ed anche in questo caso la tecnologia era tra le più avanzate in Europa;²⁸ ma in tale settore la fortuna non arrise all'iniziativa dei Cini che, con il fallimento della nuova fabbrica, attraversarono un periodo di difficoltà. Negli anni Sessanta, superata la fase critica, e

rientrati in diretto possesso delle cartiere con la messa in liquidazione della "Società Cartaria", riprese vigore la produzione della carta, stimolata dall'unificazione del mercato nazionale.

Industriali moderni, i Cini erano riusciti a creare, nell'arco di una generazione, uno dei più importanti poli cartari nazionali su quella montagna pistoiese che restava una povera terra d'emigrazione, anche se meno isolata dopo la costruzione della strada modenese: la grande impresa viaria settecentesca che aveva costituito per la famiglia Cini la prima occasione per valorizzare il proprio ruolo politico ed economico nella zona.²⁹

All'impegno industriale i Cini sapevano legare una grande abilità nel valorizzarne i risultati. La loro straordinaria ospitalità faceva di S.Marcello una delle tappe da non mancare per il viaggiatore di rango: Leopoldo II compie ripetute visite alla macchina continua;³⁰ il poeta Giuseppe Giusti ne parla con sconfinata ammirazione in una famosa lettera, vero e proprio affresco paesaggistico e sociale della montagna pistoiese;³¹ il letterato Giambattista Giuliani compila un'attenta relazione sulla lingua usata dai lavoratori della cartiera.³²

Nell'ottobre 1843, di ritorno dal V Congresso degli Scienziati tenutosi a Lucca, visita le industrie Cini Ilarione Petitti di Roreto, che ne stende l'ampia relazione per gli "Annali universali di Statistica".³³ L'articolo offre l'occasione all'economista piemontese di precisare le proprie convinzioni teoriche:

"L'economista di certa scuola, la quale sol pensa, nel preteso interesse dell'universale, alla maggiore produzione possibile, col minor costo, le esamina, sempre

cercando di trovar modo di aumentar quella e di ridur questo, senza prendersi alcun pensiero delle conseguenze morali e sanitarie, che possano poi derivare.

L'economista d'altra scuola in vece, il quale non crede a risultati economici, veramente buoni e durevoli, se non sono a quelli morali appoggiati, visitando gli opifizj, cerca d'investigarne accuratamente la condizione in ambo que' rispetti, e se gli accade di trovarla difettosa, mosso com'è da onesto fine, non esita a denunciarla, cercando nella promossa condanna dell'opinione, e nelle cure suggerite ad un reggimento paterno un freno all'avidità mercantile".

Inutile dire che il Petitti si "onora d'appartenere a co-dest'ultima classe di persone", e che quindi le sue osservazioni sono ispirate da quegli ideali moderati e paternalistici.³⁴ Il filantropo piemontese è entusiasta delle caratteristiche e del funzionamento delle industrie Cini: "Dal lato economico vediamo impiegarsi braccia non tolte inopportunamente all'agricoltura, e fabbricarvisi buona merce a prezzo discreto, con ragguardevole tornaconto degli speculatori che investirono i propri capitali in quell'impresa". Ma anche dal punto di vista "della moralità e della salute", che egli giudica "più essenziale", le aziende di S.Marcello sono perfette, e costituiscono un esempio di come si possano conseguire "ne' due rispetti que' vantaggi che un paterno e prudente reggimento può, volendolo, procurare agli operai". Come risultato del paternalismo padronale, gli operai sono "costumati, assidui, sani, attivi, intelligenti e sottomessi non solo ma affezionati eziandio ai capi loro".³⁵

L'organizzazione del lavoro è condizionata dal funzionamento delle macchine, che non vengono mai fermate né di notte, né durante i giorni festivi.³⁶ Gli operai sono suddivisi in squadre ed effettuano turni della durata di quattro ore: Petitti assicura che "il lavoro non è mai prolungato durante un

tempo soverchio" e mette in evidenza che i turni "lasciano largo campo ad un benefico riposo riparatore delle consumate forze vitali", ma non precisa quanti turni ciascun lavoratore effettua nell'arco delle ventiquattro ore. Il lavoro -- conclude-- è "suddiviso con intelligenza, atto a fruttare bastante guadagno a coloro che vi si adoperano, non ostante un grande risparmio di braccia supplite dalla potenza meccanica; come anche idoneo a porgere un ragguardevole profitto ai capitali investiti in quella speculazione".³⁷ E in effetti, i resoconti annuali presentati dai Cini agli azionisti sono, per la cartiera, molto positivi; mentre è ancora presto per trarre bilanci dell'attività di fabbricazione dei panni feltri.

L'economista piemontese rimane colpito dalla articolata struttura civile che è sorta attorno alle fabbriche: oltre alle abitazioni per due-trecento lavoratori, vi sono "una scuola infantile pe' bimbi d'operaj d'anco più tenera età... la scuola primaria... [dove] insegnasi a leggere, a scrivere, a far conti e la geometria piana"; nel villaggio opera un medico, che "cura gratuitamente gli operaj se cadono infermi; vi sono inoltre un oratorio regolarmente uffiziato da un cappellano che svolge anche la mansione di maestro e coadiutore degli impiegati della cartiera; e uno sportello della Cassa di Risparmio, aperto proprio accanto al banco di distribuzione delle paghe, "onde incitarvi a collocare utilmente il superfluo". I salari, alcuni a cottimo e altri a giornata, vengono pagati settimanalmente; non di sabato, per evitare che vengano dissipati negli ozi domenicali, ma di giovedì, giorno di mercato, in modo che siano impiegati nell'acquisto del necessario per la famiglia.³⁸ Il curatore dell'espistolario del Giusti aggiunge un'annotazione

che, se anche inesatta, fornisce la misura del paternalismo padronale: le paghe non verrebbero versate direttamente ai lavoratori, "ma alle donne loro", che così possono spenderle al mercato mentre "gli uomini sono occupati alle fabbriche".³⁹

Un appunto dell'ottobre 1869, conservato tra le carte dell'Archivio della famiglia Cini, fornisce il quadro della gerarchia di fabbrica e dei livelli salariali:

"I ministri o capi delle diverse parti della fabbrica hanno un salario a partecipazione sugli utili della Cartiera e sono così interessati a produrre molto ma anche bene. I ministri, fra salario e partecipazione, guadagnano da L. 100 a L.150 al mese. Gli operai della macchina, L.9 a L.12 la settimana. I semplici manovali, L.1.15 al giorno. Le donne, da centesimi 60 a 90 al giorno. I fanciulli, da centesimi 30 a 50 al giorno".⁴⁰

Sono paghe non dissimili da quelle in vigore nelle cartiere organizzate in maniera tradizionale nella vicina provincia di Lucca; secondo la statistica elaborata da quella Camera di Commercio per il 1863, nelle manifatture di Pescia e Villa Basilica il salario dei lavoratori era di L.1.30, quello delle donne di 50 centesimi, e la paga degli apprendisti 25 centesimi.⁴¹ Più difficile risulta il confronto delle condizioni di lavoro e di vita tra le due aree: questi due volti dell'attività cartaria toscana, entrambi positivi, ma tanto differenti, convivono in un ambito geografico molto ristretto senza intrecciare rapporti significativi.

4. La Toscana della manifattura in decadenza

La scelta industriale, delle grandi dimensioni e dell'introduzione della macchina continua, non era l'unica positiva; almeno nel medio periodo, rimanevano spazi considerevoli anche per la fabbricazione a mano, purché si sapessero valorizzare le sue risorse di flessibilità, di professionalità e di abilità imprenditoriale: ma non era questo il caso di Colle di Val d'Elsa. Fino agli ultimi decenni del Settecento, Colle era stata, per numero di edifici (la metà di quelli presenti sul territorio regionale, Lucchesia compresa)⁴² e produzione, la capitale della carta toscana; ma la secolare vicenda dell'appalto aveva evidenziato i problemi strutturali del suo apparato produttivo, che nessun tipo di intervento aveva potuto risolvere. L'abolizione della privativa aveva fatto sentire i suoi effetti negativi (perdita di privilegi e di protezione), ma non aveva potuto dispiegare la sua azione liberatoria su di una manifattura depressa e spossata, priva di capitali e povera di spirito imprenditoriale.

Le difficoltà del periodo napoleonico, inserendosi in tale situazione, ebbero conseguenze che andarono al di là del loro valore congiunturale: la manifattura colligiana non riuscì più, nonostante una leggera ripresa, ad invertire il trend negativo. Il quadro delle cartiere toscane tracciato dal Serristori⁴³ attorno al 1840 (vedi Tabella n.27) evidenzia con efficacia il ruolo ormai marginale di Colle, che rappresenta meno del dieci per cento come numero di edifici ed una percentuale ancora minore come carta prodotta.

Sulla manifattura toscana, il giudizio del Serristori è complessivamente positivo, anche se forse pecca di ottimismo e sottovaluta l'impatto della meccanizzazione: "Sebbene siansi

Tabella n. 27

LE CARTIERE TOSCANE ATTORNO AL 1840

(Fonte: L. SERRISTORI, La statistica d'Italia, Firenze, 1842)

Fabbricanti	Tini a bianco	Tini a straccio
<hr/>		
Pescia	Totale	43
G. Magnani e F.	12	11
D. Magnani e F.	12	
Eredi L. Magnani	2	
Livini	2	
Sigismondo Ansaldo	1	
Fratelli Carrara	2	
Fratelli Serponti	2	
Gaetano Ciumei	3	
Francesco Calamari	3	
Roberto Calamari 1		
G. Martini	1	
Eredi L. Calamari 2		
Diversi	11	
Pistoia	Totale	4
Fratelli Vivarelli	2	1
Vivaldi e C.	1	
F. Zuccherini	1	
Fratelli Cocchi	1	
S. Marcello	Totale	7 tini e 2 macchine
G. e C. Cini	7	
G. e C. Cini		Due macchine continue
Prato	Totale	4
G. Magnolfi e C.	3	
Felice Vivaldi	1	
Colle	Totale	15
A. Sferra	3	
Fratelli Palazzoli	3	
D. Martini	1	
L. Livini	2	
M. Giachi	1	
P. Brogietti	1	
F. Paschi	1	

Fabbricanti		Tini a bianco	Tini a straccio
A.Ceramelli		1	
V.Dini		1	
G.Betti		1	
Stia	Totale	2	
Beni e Giusti		2	
Papiano	Totale	3	
Bocci		1	
Cianferoni		2	
Pontremoli	Totale	2	
V.Ciucci		2	
Fivizzano	Totale	1	
Mazzini		1	
Massa	Totale	1	
Magnani		1	
Villa Basilica	Totale	23	4
A.M.Pollera		3	
G.B.Pollera		3	
T.Bini		6	1
M.Giorgini		2	
G.B.Calamari		4	
S.Calamari		1	1
C.Bartolozzi		2	
Bertini		2	
Diversi		2	
Vorno	Totale	2	
A.M.Pollera		2	
Bagni di Lucca	Totale	3	
Pellegrini		3	
Collodi	Totale	1	3
Laurenì		1	2
Brunelli		1	
Colognora-Boveglio	Totale		11
Diversi			11
Toscana	Totale	111 e due macchine	30

modernamente introdotti dei perfezionamenti nelle cartiere d'Italia, e molte per macchine sieno andate innanzi alle toscane, pure per la bontà del prodotto tutte gli rimangono indietro, e ciò perché l'arte di fabbricare la carta è, nel Granducato, meglio conosciuta, e seguita". L'attività cartaria occupa duemila persone "comprese le donne, ed i fanciulli", e produce 17.000 balle di carta bianca (ben settemila escono dalle macchine continue di Cini) e duemila di carta straccia; i mercati esteri principali sono l'America e il Levante.

Ma in tale quadro, che mostra la vitalità di Pescia e Villa Basilica e l'affacciarsi di altri centri privi di tradizione cartaria, Colle costituisce un'eccezione. Nella Statistica del Granducato, pubblicata qualche anno prima, il poligrafo fiorentino aveva segnalato che i lavoratori occupati nelle cartiere colligiane erano "75 più un cento di donne" e che, oltre al mercato interno, la carta trovava qualche sbocco nel Levante; ma "l'articolo --aggiungeva-- è inferiore a quello fabbricato a Pescia, Pistoia e Prato".⁴⁴

L'apparato produttivo colligiano, che aveva mantenuto le tradizionali ridottissime dimensioni, denunciava "scarsa dinamicità e... improbabili capacità espansive". Tali caratteristiche acquistavano maggior risalto nel momento in cui altre attività produttive si stavano impiantando a Colle e assumevano "attributi ben diversi e nuovi": l'industria del ferro e quella dei cristalli. Attorno alla metà del secolo, per opera di due stranieri, Schmidt e Masson, la cittadina toscana, con circa 600 operai su una popolazione di 7500 abitanti, "stava diventando... un centro industriale rilevante così come lo era stato, in tempi ormai andati, sul piano manifatturiero".⁴⁵

Verso la fine degli anni Settanta, la vetreria Schmidt dava lavoro a 160 operai e produceva 800.000 pezzi all'anno, mentre la ferriera Masson contava oltre trecento addetti, tra cui quaranta donne; anche le attività minori --in parte indotte dalle due grandi industrie-- erano in espansione, e le stesse cartiere vivevano un momento di stasi del loro inarrestabile declino.⁴⁴ Attorno al 1890 la trasformazione industriale è ormai completa; gli operai hanno superato il migliaio, ma solo settanta lavorano nelle sei cartiere rimaste aperte;⁴⁵ la carta ha ormai esaurito la propria funzione, e sono lontanissimi i tempi in cui al destino di tale manifattura era drammaticamente legato quello dell'intera collettività. Come per Amalfi, altro antichissimo centro cartario, anche per Colle si può parlare di "una riconversione industriale mancata".⁴⁶

5. La Toscana dell'imprenditoria diffusa

Nel corso dell'Ottocento le vallate dei due torrenti Pescia --la Pescia maggiore e quella di Collodi-- attraversano un momento di grande vivacità economica. Le vicende politiche, l'ingresso di Lucca nel Granducato di Toscana (nel 1847)⁴⁷ e l'Unità d'Italia, conducono all'unificazione amministrativa delle due zone nella Prefettura di Lucca; è la 'naturale' conclusione di una vicenda storica che ha visto un profondo intreccio di rapporti tra i due centri nonostante le opposte collocazioni politiche. Si forma in tal modo una delle più

imponenti concentrazioni di cartiere dell'intera penisola, anche se al gran numero degli edifici, per le loro ridotte dimensioni, non corrisponde un primato sul piano della produzione. Nei due dati è racchiuso il senso della particolare evoluzione della manifattura cartaria di quest'area, che non viene coinvolta dall'insediamento della grande industria, ma che sa valorizzare tutte le risorse dell'imprenditoria diffusa e della gestione familiare delle cartiere.

I due centri cartari di Pescia e Villa Basilica avevano avuto --come abbiamo visto-- uno sviluppo analogo, ma il ritmo di crescita si era diversificato notevolmente proprio a partire dagli ultimi anni del Settecento quando, dopo la secolare fase di incubazione, la manifattura della carta era entrata in movimento. Lungo il torrente Pescia di Collodi, che attraversa il territorio di Villa, lo sviluppo delle cartiere era stato costante ma lento: sette edifici nel 1770, dodici nel 1803, una ventina nel 1837, 27 nel 1863; nella zona di Pescia-Vellano più rapido e concentrato: si era passati dalle cinque manifatture del 1768 alle 21 del 1812, alle 26 del 1863. Gli anni dell'Unità d'Italia segnano per Pescia il punto d'arrivo del processo espansivo, mentre vedono ancora in pieno sviluppo la zona di Villa, che in breve tempo raddoppierà le sue fabbriche, grazie alla fortuna della cartapaglia.

L'immagine che Pescia fornisce di sé nei primi anni dell'Unità è quella di una cittadina ricca e operosa, di una città industriale e contemporaneamente di centro agricolo specializzato (orticoltura e floricoltura) e di polo commerciale importante. Al suo mercato del sabato concorrono da tutta la Valdinievole e dalla montagna lucchese; ad esso si aggiunge, nei

mesi di giugno e luglio, l'importante mercato dei bozzoli.⁸⁰ La struttura industriale è solida e diversificata, come mostrano i risultati della prima inchiesta della Camera di Commercio, che contiene il significativo riconoscimento: "Pescia è della nostra provincia la città industriale per eccellenza, e non inferiore, crediamo, a qualsiasi altra più industrie del Regno".⁸¹

Per le cartiere lucchesi l'ingresso in Toscana, se da un lato ampliava loro il mercato, dall'altro le privava di quella protezione tariffaria all'ombra della quale avevano potuto progredire pur senza introdurre sensibili innovazioni tecnologiche. Del problema si faceva portavoce Domenico Pollera, che in una relazione presentata nel settembre 1849 chiedeva il ripristino di politiche protezionistiche, agitando la bandiera del municipalismo antitoscano.⁸² Il Pollera, esponente di una famiglia da secoli interessata alla fabbricazione della carta, era certo interessato a calcare le tinte, parlando di imminente chiusura di molti stabilimenti; ma il periodo non doveva essere felice neppure per le cartiere pesciatine. "L'augusto nostro Signore S.A.I. e R. Leopoldo II --che il relatore cita a testimone delle proprie affermazioni-- in una corsa fatta, non è gran tempo, dai bagni di Monte Catini alle cartiere di Pietrabuona riportò addolorato il suo cuore alla squallidezza dei volti e all'insieme di miseria che presentavano quei lavoratori di cartiere".⁸³

Il Pollera lo impostava in maniera tradizionale, chiedendo misure protezionistiche,⁸⁴ ma il problema del rifornimento di stracci si era senza dubbio aggravato con l'introduzione delle due macchine continue dei Cini e con l'incessante aumento dell'esportazione, in particolare verso l'Inghilterra e

l'America del Nord.⁵⁵ Nel giugno 1850 anche i proprietari e affittuari delle cartiere pesciatine presentano una supplica per chiedere la proibizione dell'esportazione di stracci o almeno un forte aumento del dazio, ma nel clima di liberismo che regnava in Toscana le richieste vennero giudicate "così stravaganti [che] non sono degne di una seria confutazione".⁵⁶ In realtà, tali posizioni non erano tanto stravaganti, come mostrano le discussioni sviluppatesi all'indomani dell'Unità d'Italia, e come conferma la legislazione degli altri Paesi europei.⁵⁷

L'unificazione del mercato nazionale veniva comunque a dare ossigeno ad un'attività che attraversava difficoltà commerciali. Il vento nuovo si coglie, oltre che nelle stereotipate formule di circostanza,⁵⁸ nei dati forniti dall'inchiesta della Camera di Commercio: il settore cartario --vedi Tabella n. 28-- contava in provincia una sessantina di fabbriche, impiegava un migliaio di persone (quasi per metà donne) e produceva oltre 27.000 quintali di carta.

Le due zone principali, Pescia e Villa Basilica, presentano caratteristiche differenti. Villa produce ormai quasi esclusivamente cartapaglia:⁵⁹ la fabbricazione riesce "di tanto profitto agli industriali" perché vi trovano "smercio sicuro", e perché "non esige quella completezza di fabbriche, quella diligenza di lavorazione, quel forte dispendio che la lavorazione a stracci richiede". Il grande sviluppo della lavorazione a paglia, se viene salutato dalla Camera di Commercio per l'impulso dato all'industria, suscita d'altra parte il lamento per i danni che arreca ad un'agricoltura che trova ancora nel concime naturale la sua principale integrazione.⁶⁰ Campioni di cartapaglia fabbricata a mano erano stati inviati anche all'esposizione

Tabella n. 28

LA MANIFATTURA DELLA CARTA IN PROVINCIA DI LUCCA - 1863

(Fonte: Relazione su la statistica, Lucca, 1864)

Zona	Cart. n.	Tini n.	Totale addetti	Addetti x tino (a)	Manodopera femminile %
Pescia	26	52	476	8,65	47,11
Villa Basilica	27	57	438	7,21	44,53
Altre zone	4	6	39	5,38	42,86
Totale	57	115	953	7,79	45,76

(a) Non si tiene conto dei Direttori.

Zona	Prodotto x tino	Prodotto totale	Carta stracci	Carta cartucce	Carta paglia
Pescia	174	9025 33%	4555 80%	1381 100%	2746 14%
Villa Basilica	291	16560 61%	1110 20%	---	15793 79%
Altre zone	250	1500 6%	---	---	1500 7%
Totale	236	27085	5665	1381	20039

I pesi sono espressi in quintali.

internazionale di Londra dal cartaiolo Antonio Poli, che aveva ottenuto la "menzione onorevole" per per la "buona lavorazione e sufficiente solidità", nonché per l'economicità del prodotto. Tale risultato non aveva però impedito a Cini ed Avondo --che pure vedevano nella paglia, debitamente trattata, il miglior succedaneo degli stracci-- di formulare un giudizio seccamente liquidatorio nei confronti di una simile produzione: "E' quella un'industria che non può mai aver grande importanza, e che dovrà sparire innanzi alla fabbricazione a macchina".⁴¹ Il successo di tale produzione a mano nell'intera vallata della Pescia Minore, e le vicende imprenditoriali della famiglia Poli, che si affrettava ad introdurre una macchina continua visionata in una cartiera di Voltri,⁴² portano a ridimensionare le pessimistiche previsioni dei due industriali, ma contemporaneamente ne confermano la giustezza di fondo.

Le fabbriche pesciatine, grazie all'opera dei Magnani (Giorgio Magnani ha appena ricevuto la "menzione onorevole" all'esposizione di Londra),⁴³ hanno mantenuto la lavorazione a straccio. Si tratta di una scelta opposta a quella praticata nell'area villorese, che punta ad inserirsi nella zona bassa del mercato attraverso la politica dei bassi costi; qui si ricerca, con successo, la collocazione nel settore del prodotto di qualità dove più lenta è la penetrazione della lavorazione a macchina, come la carta bollata, che i Magnani producono per il Brasile e il Venezuela.⁴⁴ Nelle cartiere di Pietrabuona (in questi anni comune di Vellano, in attesa del definitivo ricongiungimento a Pescia) si sta affermando la carta di "cartucce", cioè fatta ripestando ritagli di carta usata o difettosa: il prodotto, destinato al settore degli imballaggi,

meno resistente di quello di paglia, ma molto più sottile, ha un buon mercato.

Stracci e paglia richiedono una diversa accuratezza delle attrezzature e una differente organizzazione del processo produttivo, come emerge dai dati delle tabelle che pubblichiamo.⁴⁸ Mediamente (ma le singole realtà sono molto differenziate) sia le cartiere di Villa che quelle di Pescia hanno due tini: nelle prime lavorano circa sette addetti per tino, mentre nelle seconde sono impegnate nove persone. La minor cura che richiede la fase di asciugatura della cartapaglia, comporta una diminuzione percentuale della manodopera femminile nelle cartiere villesi. La differenza più rilevante riguarda la produttività: poco più di 170 quintali annui per tino a Pescia, quasi trecento nella zona di Villa. In buona misura tale dato va messo in relazione con la materia prima trattata, ma in parte esso deriva dalla discontinuità del lavoro delle manifatture pesciatine: secondo la Relazione, le cartiere di Pescia "mancano d'acqua in media per due mesi dell'anno", e quelle di Vellano "mancano ordinariamente di acqua durante i mesi di giugno, luglio, agosto, settembre e ottobre". E' un'annotazione eloquente circa il livello tecnologico di una manifattura che (con l'eccezione degli imprenditori più attenti, come i Magnani a Pescia e i Pollera e i Poli a Villa) richiama da vicino quella medievale.

Non è l'informazione sulle nuove macchine o sulle più moderne applicazioni della chimica che manca. Il cartaio pesciatino Antonio Bocci ha fatto parte della delegazione inviata dalla provincia di Lucca all'esposizione di Londra e ha tratto buon profitto dal viaggio visitando le più famose

Tabella n. 29

LE CARTIERE PESCIATINE NEL 1863

(Fonte: Relazione su la statistica, Lucca, 1864)

Proprietario	Cart. n.	Tini n.	Addetti (a)	Lavoraz. (b)	Prodotto (in q)
A Pescia					
Magnani Giorgio fu A.	2	5	57	S	760
Magnani Enrico	3	8	91	S	1170
Magnani Luigi	1	2	23	S	275
Gentilini Giuseppe	1	1	8	P	272
Necciari Cesare	1	1	8	P	272
Calamari Roberto	1	1	8	P	220
Franchi e Ghera	1	2	15	P	480
A Uzzano					
Pantera Alessandro	1	1	10	S	90
Galvani e C.	1	2	15	P	600
A Vellano					
Magnani Giorgio fu A.	1	3	28	S	460
Magnani Teofilo	1	2	19	S	300
Ciomei Emilio	1	3	28	S	465
Magnani Giorgio fu D.	1	4	37	S	605
Bini Felice	1	1	8	C	160
Calamari Roberto	1	1	8	C	155
Nardi Pasquale	1	1	8	C	145
Calamari Algimiro	1	3	22	P	490
Magnani Teofilo	1	2	15	C	315
Gherardi Giuseppe	1	1	8	P	151
Bini fratelli	1	2	15	P	310
Pellini Giocondo	1	1	8	C	150
Magnani Giorgio fu A.	1	3	22	P	300
Magnani Enrico	1	2	15	C	380

(a) Compresi i Direttori (uno per stabilimento).

(b) C sta per "cartucce"; P per paglia; S per stracci. Nel caso di più lavorazioni viene indicata quella prevalente.

LE CARTIERE VILLESÌ NEL 1863

(Fonte: Relazione su la statistica, Lucca, 1864)

Proprietario	Cart. n.	Tini n.	Addetti (a)	Lavoraz. (b)	Prodotto (in q)
A Villa Basilica					
Calamari Dionisio	1	3	22	P	1050
Poli Antonio	2	4	30	P	1200
Calamari Domenico	1	2	15	P	600
Pollera fratelli	1	3	22	P	900
Bini Urbano	1	6	43	P	1800
Calamari ved. Carlotta	1	2	15	P	600
Giorgini fratelli	1	2	15	P	600
Giulianetti Antonio	1	1	8	P	300
Calamari fratelli	1	2	15	P	600
Calamari Carlo	1	3	22	P	900
Mugnaini Alessandro	1	2	15	P	600
Bertolozzi Pietro	1	2	15	P	600
Bertolozzi fratelli	1	2	15	P	600
Bertolozzi Carlo	2	4	30	P	1200
Franchi Giovanni	1	1	8	P	300
Franchi Federigo	1	1	8	P	300
Perini Damiano	1	1	8	P	300
Cesari Leonardo	1	1	8	P	300
Calamari er. Saladino	1	2	15	P	600
Pollera er. Domenico	1	4	37	S	740
A Collodi					
Pasquinelli Gabriele	1	2	19	S	370
Pasquinelli Gabriele	1	2	15	P	600
Brunelli Basilio	1	2	15	P	600
Ad Aramo					
Rossi Ferdinando	1	2	15	P	600
Ansaldo Antonio	1	1	8	P	300

(a) Compresi i Direttori (uno per stabilimento).

cartiere inglesi e parigine, ed esaminando "accuratamente... tutte le macchine che si riferiscono alla manifattura della carta".⁴⁴ Nella Relazione si coglie tutta la profondità del gap tecnologico che separa le fabbriche lucchesi dalle esperienze più avanzate del settore. Mancano però, a Pescia come a Villa, le condizioni (dimensione delle fabbriche, capitali, struttura sociale) perché l'innovazione diventi un obiettivo realmente perseguibile.

D'altra parte, il modello di sviluppo scelto non mostra ancora tutti i suoi limiti: la cartapaglia grezza prodotta a Villa ha un discreto sbocco ed il mercato d'oltreoceano è ancora aperto per l'ottima carta pesciatina. La contraddizione è ben espressa nella relazione presentata alla seduta del 19 novembre 1867 della Camera di Commercio: "Nella provincia nostra l'industria della carta non ha saputo, o meglio non ha potuto, combatterla dalla concorrenza, aiutarsi con quei mezzi meccanici di che si avvantaggia il lavoro in altri paesi. Ciò non pertanto, limitata com'è nei mezzi di esercizio, è esercitata su scala assai vasta contandosi numero 80 opifici che danno lavoro a oltre 1.100 operai".⁴⁷

Le retribuzioni, analoghe a Pescia e a Villa, si aggirano attorno alle due-tre lire al giorno per il direttore, mentre i lavoratori hanno un salario di una lira e 20 o 30 centesimi, gli apprendisti di solo 25 centesimi, e le donne ricevono 40-50 centesimi al giorno. La Relazione della Camera di Commercio annota che il salario "per le condizioni del paese è sufficientemente alto, e tale che vi ha profitto il fabbricante e sodisfa il lavoratore. Ha poi anche questa industria il lato per noi pregiabile d'impiegare le donne con un lucro che, a

fronte dell'avvertita mancanza per esse di utili lavorazioni, può dirsi discreto".⁶⁹ In realtà le retribuzioni dei cartai sono più basse (e spesso in maniera sensibile) di quelle corrisposte negli altri settori produttivi; la forte presenza femminile è l'indicatore del grado di proletarizzazione della manodopera:⁷⁰ il lavoro in cartiera ha perso ormai da tempo quelle caratteristiche artigianali e quasi artistiche, che aveva avuto nei secoli passati, per diventare un lavoro economicamente mal pagato e socialmente poco appetibile.⁷⁰

L'immagine di Pescia città industriale, che emerge negli anni dell'Unità, è destinata ad appannarsi rapidamente. Molte delle manifatture che la Relazione del 1863 descrive come fiorenti, o ancora forti, decadono durante gli ultimi decenni dell'Ottocento. Nella generale congiuntura negativa, l'industria cartaria mantiene un peso rilevante nell'economia cittadina, ma la sua forza espansiva si è ormai esaurita.⁷¹

Mentre le cartiere pesciatine avevano raggiunto l'apice del loro sviluppo ben prima dell'Unità d'Italia, quelle dell'area villese facevano registrare proprio in quel periodo "uno sviluppo meraviglioso". Durante la raccolta dei dati per la stesura della statistica del 1863, nel territorio lucchese sono in avanzato stato di costruzione ben 26 fabbriche per complessivi 41 tini: tale espansione avviene secondo il vecchio modello 'a grappolo', cioè con la proliferazione di piccole unità produttive che raramente superano i due tini.⁷² E' una crescita eccessiva, che verrà leggermente ridimensionata, soprattutto in termini di manodopera occupata, nei decenni successivi, che comunque confermeranno la vitalità della lavorazione a paglia.⁷³

1. CINI-AVONDO, Carta e cartoleria, stampa e rilegatura di libri, in Relazioni dei Commissari Speciali, vol.II, Torino, Dalmazzo, 1864, p.364.
2. L'impegno della famiglia Avondo nell'industria cartaria era iniziato alla fine del Settecento con Pietro (nonno di Carlo Alberto), che aveva affittato la cartiera di Serravalle dei conti Salomone, poi acquistata e primo nucleo di quella che sarà la "Cartiera italiana". La società anonima, costituita nel 1873, alla fine del secolo occupava circa mille operai e produceva oltre otto milioni di chilogrammi di carta. Notizie sulla famiglia Avondo in G. SEZZANO, La carta presso gli antichi e i moderni, Torino, 1874; C. PORREA, Cartiere biellesi, in "Bollettino storico per la provincia di Novara", 1928, pp.314-333; A. FOSSATI, Lavoro e produzione in Italia dalla metà del sec.XVIII alla seconda guerra mondiale, Torino, 1951, pp.186-187 e 258-259.
3. I. PETITTI DI RORETO, Relazione d'una visita fatta alle manifatture di carta senza fine e di panni feltrati, che sono a S.Marcello (Toscana), in "Annali Universali di Statistica, economia pubblica, storia, viaggi e commercio", vol.LXXIX, gennaio-marzo 1844, pp.145-179; la citazione è a p.155.
4. Mentre in Inghilterra, già dieci anni prima, la carta a mano rappresentava solo la ventesima parte della produzione (cfr. CINI-AVONDO, Carta e cartoleria, cit., p.394).
5. CINI-AVONDO, Carta e cartoleria, cit., p.393; e prima avevano affermato: "L'Italia è in Europa lo Stato che conserva maggior numero di cartiere sull'antico sistema a mano; cartiere che vanno sempre più a sparire nei paesi dove l'industria fa maggiori progressi, alla testa dei quali anche in questo ramo si trova l'Inghilterra" (p.372).
6. PETITTI, Relazione d'una visita, cit., pp.172-173.
7. La peculiarità di Pescia e di Villa Basilica non veniva colta da G. MORI, quando, a proposito dell'attività cartaria degli inizi dell'Ottocento, accomunava Pescia e Colle nello stesso giudizio di "decadenza" (L'industria del ferro in Toscana dalla restaurazione alla fine del Granducato (1815-1859), Torino, 1966, p.76).
8. Tale primato, che riguarda il numero di edifici ma non la produzione, si mantiene fino agli anni Sessanta del nostro secolo (cfr. A.K. VLORA, La distribuzione geografica delle cartiere in Italia. 6. Principali raggruppamenti regionali e provinciali, in "Cellulosa e carta", 1962, n.12, pp.15-23).
9. Secondo le istruzioni ricevute dalla Commissione Reale, la relazione di Cini e Avondo è articolata in tre punti, preceduti da una breve introduzione storica: il giudizio sui prodotti

italiani esposti, l'analisi, "con maggior brevità", delle carte esposte dai fabbricanti delle altre nazioni, le considerazioni sullo stato dell'industria italiana e sulle sue possibilità di sviluppo. La descrizione della situazione europea è ampia (pp.373-389) e accurata: ad essa si fa riferimento nei paragrafi che seguono.

¹⁰ La "grande superiorità della carta inglese sopra tutte le altre" viene attribuita alla colla: mentre sul continente si adoperava la resina sciolta nell'impasto, in Inghilterra si adotta l'incollatura con la gelatina animale, propria della carta a mano, anche per la carta a macchina.

¹¹ Attorno alla metà degli anni sessanta, l'esportazione di carta francese in Italia si aggirava attorno ai 3,5-4 milioni di Lire, mentre le esportazioni italiane nello stato transalpino erano valutate sul mezzo milione di Lire; opposta era la situazione per gli stracci, acquistati dai francesi sul mercato italiano per un valore di circa quattrocentomila Lire. Tale situazione spingeva i cartai italiani a proporre la revisione del trattato di commercio italo-francese: una posizione di questo genere emerge anche nella seduta del 19 novembre 1867 della Camera di Commercio di Lucca (cfr. ACCL, Verbalì riunioni 1864-1868, pp.320-328).

¹² Per alcuni dati, Cini e Avondo fanno riferimento all'opera di MULLER, Die fabrikation des papiers, Berlin, 1855.

¹³ All'esposizione londinese parteciparono quattordici produttori italiani: Fratelli Avondo di Serravalle Sesia (Novara); Maglia, Pigna e C. di Vaprio (Milano); Volpini in rappresentanza delle cartiere Cini di S.Marcello (Firenze); Sorvillo di Isola di Sora (Napoli); Piccardo di Voltri (Genova); Molina di Milano; Giorgio Magnani e figli di Pescia (Lucca); Antonio Poli di Villa Basilica (Lucca); Ghigliotti di Pegli (Genova); Enrico Magnani di Pescia (Lucca); Andrea Maria Pollera di Lucca; Gregorio Meoni di Colle (Firenze); Mafizzoli di Toscolano (Brescia); Simoni di Forlì. Le prime due ditte furono insignite di medaglia e altre sei meritavano la "menzione onorevole". Tra gli espositori italiani aveva mandato alcuni campioni anche la ditta Jacob, sebbene il suo "grandioso stabilimento" fosse a Rovereto, in territorio austriaco (cfr. CINI-AVONDO, Carta e cartoleria, cit., pp.366-369).

¹⁴ Cfr. L'industria della carta in Italia, cit., pp.16-20.

¹⁵ CINI-AVONDO, Carta e cartoleria, cit., pp.394-395.

¹⁶ L'industria della carta in Italia, cit., pp.10-11.

¹⁷ CINI-AVONDO, Carta e cartoleria, p.399.

¹⁸ Per le attività cartarie dei Cini, cfr. le memorie di N. FARINA CINI, La famiglia Cini e la cartiera della Lima (1807-1943), Firenze, Le Monnier, 1947, e Centocinquanta anni di storia di una industria familiare toscana, Firenze, 1960: nei paragrafi che seguono, quando non indicato diversamente, si fa riferimento in particolare al primo lavoro, che riporta stralci di documenti custoditi nell'archivio familiare dei Cini. Vedi anche R. BRESINI, Cicli imprenditoriali e permanenze storiche sul territorio della montagna pistoiese. 1765-1860, in "Storia urbana", 1979, n.9, pp.51-85, in particolare le pp.78-85.

¹⁹ Vedi Tabella n.24. In epoca napoleonica la cartiere prendeva il nome della filigrana adottata, mentre in seguito ha prevalso l'indicazione dell'edificio dal quale era stata ricavata.

²⁰ Cfr. E. REPETTI, Dizionario geografico, fisico, storico della Toscana, Firenze, 1833-1846 (riproduzione anastatica, Firenze, 1972), vol. IV, p.468.

²¹ Alle condizioni della montagna è stata dedicata una delle giornate del recente convegno "Il territorio pistoiese e i Lorena tra '700 e '800: viabilità e bonifiche", tenutosi a Pistoia nel giugno 1988.

²² Cfr. N. DANELON VASOLI, Bartolomeo e Tommaso Cini, in Dizionario Biografico degli italiani.

²³ Giovanni Cini è uno dei tre componenti del "Magistrato della Comunità" di Piteglio nel 1721, quando viene deliberata la concessione di costruzione della cartiera sulla Lima, e si allontanerà dall'aula al momento della votazione (brani del verbale della seduta sono riprodotti in FARINA CINI, La famiglia Cini, cit., pp.118-119). Bartolomeo sarà sindaco a S.Marcello dopo l'Unità.

²⁴ Il documento, privo di data, ma posteriore al 1826, è conservato in ASF, Miscellanea di Finanza A, 554, fasc. 122.

²⁵ La supplica è riprodotta in FARINA CINI, La famiglia Cini, cit., p.120.

²⁶ Secondo DAL PANE, in questo momento le società per azioni nel Granducato erano dieci, e solo due o tre con scopi industriali (Industria e commercio, cit., vol.II, p.258).

²⁷ Vedi il contratto di costituzione e l'elenco degli azionisti della "Società cartaria" in FARINA CINI, La famiglia Cini, cit., pp.122-127 e 147-148.

²⁸ "La fabbricazione dei panni feltri... ordinata con ingegnosissimi artifizj, alcuni de' quali di recentissima invenzione, vuole ancora essere qui da me notata per la struttura della gran ruota girante con sussidio e spinta di non

gran volume d'acqua, attesa la grande caduta che seppe darsi a questa. Cotesta ruota ha un diametro di 48 piedi inglesi, ed io non vidi mai motore di maggior grandezza" (PETITTI, Relazione d'una visita, cit., pp.174-175).

29 Cfr. ASF, Segreteria di Finanze anteriore al 1788, 794.

30 Di tali visite FARINA CINI riporta due resoconti della "Gazzetta di Firenze" in data 31 ottobre 1840 e 19 ottobre 1843 (La famiglia Cini, cit., pp.135-136).

31 Cfr. la lettera A Pietro del novembre 1840 in G.GIUSTI, Epistolario, a cura di G.FRASSI, Firenze, Le Monnier, 1859, vol.II, pp.223-249.

32 Vedi Lettera LXVI. Al signor Giulio Rezasco a Sarzana, datata Mammiato, luglio 1858, in G.GIULIANI, Sul vivente linguaggio della Toscana, Firenze, Le Monnier, 1865, pp.318-321.

33 PETITTI, Relazione d'una visita, cit. La citazione che segue è a p.145.

34 Cfr. l'introduzione di G.M.BRAND a C.I.PETITTI DI RORETO, Opera scelte, Torino, 1969.

35 PETITTI, Relazione d'una visita, cit., pp.168 e 176.

36 "Ne' di festivi, di concerto coll'autorità ecclesiastica si è stabilito a quali opere indispensabili possano attendere gli operai, solo acciò le macchine non si fermino. L'oratorio della fabbrica è offiziato, e vi si attende a tutte le funzioni del culto" (PETITTI, Relazione d'una visita, cit., p.169).

37 PETITTI, Relazione d'una visita, cit., pp.169 e 176.

38 PETITTI, Relazione d'una visita, cit., pp.168-170.

39 GIUSTI, Epistolario, cit., p.228.

40 Riprodotto in FARINA CINI, La famiglia Cini, cit., p.151.

41 Cfr. Relazione su la statistica e l'andamento del commercio e dell'industria nel distretto della Camera di Commercio ed Arti di Lucca, Lucca, Benedini-Guidotti, 1864, tabella tra le pagine 32 e 33.

42 Per le cartiere del Granducato, vedi Tabella n.17. Nel 1770 le manifatture dello stato di Lucca erano dodici (cfr. Cap.5).

43 Cfr. I.SERRISTORI, La statistica d'Italia, Firenze, 1842, pp.87,100-101,159-160.

⁴⁴ L. SERRISTORI, Statistica del Granducato di Toscana, Firenze, 1837, p.55.

⁴⁵ G. MORI, L'industria a Colle fra 1700 e 1900, in Conferenze, Società storica della Valdelsa, 1979 [ma Firenze, 1980], pp.68-84; le citazioni sono a p.74. Dello stesso autore vedi anche La Valdelsa dal 1848 al 1900, Milano, 1957.

⁴⁶ Una cartiera di Colle, quella di Gregorio Meoni, aveva partecipato all'esposizione internazionale di Londra del 1862 inviando carta "di buona lavorazione e colla" (CINI-AVONNO, Carta e cartoleria, cit., pp.368-369).

⁴⁷ Cfr. MORI, L'industria a Colle, cit., pp.78-79.

⁴⁸ ASSANTE, Le cartiere amalfitane, cit.

⁴⁹ Un attento esame di questo momento, denso di conseguenze, e delle particolarità della società lucchese in P.6. CAMAIANI, Dallo Stato cittadino alla città bianca. La "società cristiana" lucchese e la rivoluzione toscana, Firenze, La Nuova Italia, 1979. Su altri aspetti dell'Ottocento lucchese, cfr. il contributo di A.M. BANTI, Ricchezza e potere. Le dinamiche patrimoniali nella società lucchese del XIX secolo, "Quaderni storici", 1984, n.56, pp.385-432; i lavori di A. DI RICCO, Intellettuali e società nella Lucca del Risorgimento: i giornali liberali, in "La Rassegna della letteratura italiana", 1980, pp.546-589; Intellettuali e società nella Lucca del Risorgimento: la "pragmalogia cattolica", in "Critica letteraria", 1982, pp.325-376; Cultura per il popolo nella Lucca del Risorgimento, in "Lares", 1982, pp.495-518; ed i saggi contenuti nel volume Cassa di Risparmio di Lucca 150 anni, Lucca, Matteoni, 1987; R. PAPINI, Momenti e personaggi della cultura lucchese nel primo Ottocento; V. TIRELLI, La beneficenza a Lucca durante il secolo XIX. Istituzioni e società; T. FANFANI, Origini e sviluppo della Cassa di Risparmio di Lucca.

⁵⁰ Cfr. ASL, Prefettura di Lucca 956.

⁵¹ Relazione su la statistica, cit., p.12.

⁵² Sull'episodio, vedi CAMAIANI, Dallo stato cittadino, cit., pp.306-308.

⁵³ ASF, Miscellanea di Finanza A 519, fasc. 122.

⁵⁴ "Il governo toscano pertanto se non vuole spenta tra noi quella manifattura (che è delle poche che gli rimangono) bisogna che si uniformi alla generalità degli altri governi proibendo l'esportazione degli stracci: e ora massimamente che si estraggono non solo i bianchi buoni, ma quelli di ogni genere e colore. Con questo mezzo procurerà il vantaggio di più centinaia di famiglie, e di tutti indistintamente i fabbricanti del

Granducato. Renderà omaggio alla provvida natura, che ha favorito questo paese di clima dolce, di cadenti d'acqua pura ed abbondante, di prossimità al mare, e quindi di quanto da lei dipende per fare prosperare quella manifattura. Nel caso contrario il danno sarà generale per tutti, ma più sensibile ai lucchesi perché più scarsi di mezzi, e perché dovranno reputarlo dall'abrogazione di quelle leggi che per trecento anni favorirono il loro commercio" (ASF, Miscellanea di Finanza A 519, fasc.122).

88 Nel periodo 1841-45 vennero esportate in media 3.760.000 libbre di stracci; la maggiore ditta era quella degli inglesi Wardle e Wood, residenti a Firenze (cfr. ASF, Miscellanea di Finanza A 496, fasc. 122).

89 Lo sferzante giudizio è del Forni, Direttore del comparto doganale di Firenze; F.Martini, nel presentare la pratica al Ministro delle Finanze, rincara la dose: "Io non avrei creduto che un'istanza del tenore di quella... potesse essere immaginata in Toscana, se i fabbricanti di carta pesciatini non avessero altre volte avuto il coraggio di siffatte stravaganze" (ASF, Miscellanea di Finanza A 496, fasc.122).

90 Cfr. L'industria della carta in Italia, cit. e CINI-AVONDO, Carta e cartoleria, cit.

91 "E' dalla costituzione del nuovo regno che data veramente lo sviluppo meraviglioso delle nostre cartiere", afferma la Felazione, soffermandosi sui "nuovi e ricchi mercati". Il giudizio si attaglia perfettamente all'area lucchese, meno a quella pesciatina, il cui sviluppo era precedente.

92 L'uso della paglia di grano o di altri cereali si era diffuso a Villa dagli anni Quaranta. Ne è stata attribuita l'invenzione al medico villese Gesualdo Franchi (cfr. G.ANSALDI, La Valdinevole illustrata nella storia naturale, civile ed ecclesiastica, dell'agricoltura, delle industrie e delle arti belle, Pescia, Vannini, 1879, vol.I, pp.332-333); in realtà, il problema non è quello dell'invenzione, ma della convenienza industriale del procedimento e delle sue caratteristiche: se si intendeva utilizzare la paglia per fabbricare carta da scrivere, o ci si accontentava di produrre carta gialla da imballaggio. Di quest'ultima qualità era la carta inviata dal Poli all'esposizione londinese, come tutta la cartapaglia prodotta a Villa: la materia prima veniva usata --come annotavano Avondo e Cini-- "quasi nello stato naturale", mentre i più accurati trattamenti chimici adottati in Inghilterra permettevano di ottenere "carte a macchina uguali in apparenza a quelle di stracci" (Carta e cartoleria, cit., p.402). Fin dalla metà del Settecento erano stati compiuti i tentativi più svariati ed utilizzate le sostanze più diverse per sostituire gli stracci: la paglia, utilizzata da secoli in oriente, cominciò a

diffondersi in Inghilterra agli inizi dell'Ottocento (cfr. HUNTER, Papermaking, cit., p.333). In Toscana, vari esperimenti e tentativi erano stati effettuati prima del 1820 da Lorenzo Marzocchi, Giuseppe Gazzeri e Antonio Targioni Tozzetti: i tre si disputavano il primato ed esprimevano la volontà di sfruttare industrialmente il metodo di raffinamento messo a punto; ma non risulta che tale intenzione sia stata messa in atto, nonostante che i primi due avessero presentato suppliche per ottenere privilegi e prestiti statali (cfr. ASF, Miscellanea di Finanze A 519, fasc.122). L'Ansaldo racconta del grande interesse mostrato dai Magnani, che chiamarono a Pescia il Gazzeri, senza peraltro giungere a risultati concreti.

•⁰ Cfr. Relazione, cit., pp.35, 39.

•¹ CINI-AVONDO, Carta e cartoleria, cit., p.402.

•² Cfr. POLI, Memorie, cit.

•³ "Le fabbriche di carta a mano di questa ditta sono da lungo tempo annoverate fra le prime e più importanti d'Italia, ed i suoi prodotti hanno un esito costante non tanto all'interno, quanto per l'America, dove il nome di una qualità di carta Magnani (al masso) è divenuto quasi il sinonimo di carta buona. Li svariatissimi prodotti, che ha esposto, sono tutti notabili per la buona lavorazione, colla e superficie; ed in molti si vedono abilmente applicati i moderni metodi di preparazione delle carte a macchina" (CINI-AVONDO, Carta e cartoleria, cit., p.368).

•⁴ Di tali commissioni rimangono, tra l'altro, le testimonianze delle filigrane: "Sello fixo. Imperio do Brasil. Decreto n.861 de 10 de julho de 1850. 1855" (ASL, Prefettura di Lucca 867) e "Republica de Venezuela 1862" (ASL, Prefettura di Lucca 837).

•⁵ Vedi Tabelle nn.29 e 30. Si tratta di rielaborazioni dei dati forniti dalla citata Relazione della Camera di Commercio.

•⁶ Relazione intorno al viaggio e agli studi delli operai spediti dalla provincia lucchese alla grande esposizione internazionale di Londra il 1862, Lucca, 1863, pp.16 e 30-31.

•⁷ ACCL, Verbali riunioni 1864-68, p.328.

•⁸ Relazione su la statistica, cit., p.37.

•⁹ Le donne cominciano a svolgere anche mansioni tradizionalmente affidate agli uomini, come mostrano i dati relativi all'inizio del Novecento, quando la percentuale di manodopera femminile è maggiore nelle cartiere che lavorano la paglia rispetto a quelle che adoperano lo straccio, dove le operazioni di finitura (affidate alle donne) sono più numerose e

delicate (cfr. Statistica industriale e commerciale della provincia di Lucca - Anno 1907-, Lucca, Baroni, 1908, pp.43-44).

70 Cfr. il capitolo Il cartaio, la famiglia, la comunità.

71 All'inizio del nuovo secolo, l'industria cartaria pesciatina presenta un volto identico a quello del 1863. Le cartiere sono complessivamente 25, comprese le due fabbriche di Uzzano e l'unica rimasta sul territorio di Vellano dopo il passaggio di Pietrabuona sotto il comune di Pescia. Le tredici cartiere che lavorano carta da involgere occupano 180 lavoratori, mentre le dodici fabbriche che sono rimaste fedeli allo straccio ne impiegano trecento. Il mercato della carta da scrivere e da stampa è ancora quello tradizionale: l'America Latina, il Nord Africa e il Vicino Oriente (cfr. Statistica industriale, cit., pp.42-44).

72 Cfr. Relazione su la statistica, cit., pp.37-39.

73 Nel 1907 nel comune di Villa Basilica esistono quaranta cartiere; i lavoratori occupati sono 271, con una percentuale di manodopera femminile del 61 per cento (cfr. Statistica industriale, cit., pp.42-43).

Conclusioni

Sarebbe forse pretestuoso, e nello stesso tempo riduttivo, individuare nel fatto che ancora oggi la Toscana, e in particolare la Lucchesia, occupano un ruolo primario nell'industria cartaria nazionale il filo conduttore della ricerca: il nesso passato-presente agisce in maniera meno meccanica, e molto più profonda.

Più della continuità, si è cercato di mettere in evidenza le rotture, le scelte che di volta in volta, di fronte ai problemi sempre differenti posti dal mercato e dalle linee evolutive di quest'industria, le varie aree hanno compiuto (o hanno subito) e che ne hanno radicalmente mutato l'assetto. L'ampio arco temporale ha permesso di cogliere il profondo cambiamento dell'attività cartaria, dalla sua organizzazione medievale al pieno sviluppo della forma manifattura e alla prima, lenta e contraddittoria affermazione dell'industria moderna; e nello stesso tempo di disegnarne la mutevole geografia, da Colle a Pescia e Villa, alla piana di Lucca.

La minuziosa analisi del caso toscano, oltre a fare giustizia di tanti luoghi comuni risultati infondati, ha costretto a rivedere l'intera problematica della produzione della carta in età moderna. Ne sono scaturite le osservazioni raccolte nella prima parte, dove si tratteggiano i caratteri della manifattura cartaria italiana e se ne evidenziano i problemi. Lo sforzo -- imposto dalle particolari caratteristiche di questo tipo di industria, e spesso felicemente assecondato dalle fonti-- è stato quello di inserire tali considerazioni nel quadro

dell'evoluzione europea, sia riguardo alla produzione che al mercato.

La varia natura delle fonti disponibili ha reso possibili diversi approcci metodologici, da quelli più usuali della storiografia economico-sociale ai meno frequentati tentativi di intersecare gli aspetti demografici e di struttura della comunità con lo specifico del lavoro cartario. Delle strade battute, alcune si sono rivelate particolarmente proficue, tanto da meritare un approfondimento che esula dal taglio generale del presente lavoro (è il caso dell'analisi della comunità di Villa Basilica); tutte hanno contribuito ad arricchire una problematica troppo spesso abbandonata a studi settoriali.

Al centro della ricerca è stata mantenuta la carta, evitando facili quanto superficiali sconfinamenti; ma non ci siamo tirati indietro ogni volta che l'analisi stessa richiedeva di affrontare o reimpostare problemi più ampi quali il ruolo del sistema dell'appalto o quelli generali legati al trapasso dall'economia corporativa (e da quella sua forma peculiare che abbiamo definito 'morale') all'economia di mercato nelle sue varie manifestazioni.

Trova conferma la tesi sostenuta da D.C.Coleman, che prospettava nell'analisi della manifattura e dell'industria cartaria un terreno straordinariamente fertile per la storiografia.

Bibliografia

ANSALDI, La Valdinievole illustrata nella storia naturale, civile ed ecclesiastica, dell'agricoltura, delle industrie e delle arti belle, Pescia, Vannini, 1879.

APCHER, A propos du Saint Patron des fabricants de papier, in Contribution à l'histoire de la papeterie en France, VII, Grenoble, 1941, pp.15-18.

ARRIGHI, I Biscotti spadai di Villa Basilica, in "La Provincia di Lucca", 1967, n.1, pp.35-41.

ARRIGHI, I maestri spadai di Villa Basilica, in Atti del convegno su artigianato e industrie in Valdinievole dal Medioevo ad oggi, Buggiano, 1987, pp.61-69.

ASSANTE, La ricchezza di Amalfi nel settecento, Napoli, Biblioteca degli "Annali di storia economica e sociale", 1967.

ASSANTE, Le cartiere amalfitane, una riconversione industriale mancata, in Fatti e idee di storia economica nei secoli XII-XX, Bologna, Il Mulino, 1977.

BALZANI, Alcuni aspetti dell'industria della carta nello Stato Pontificio tra la fine del '700 e la prima metà dell' '800, in "Annali della libera università della Tuscia", a.IV, fasc.I-II, Viterbo, 1973, pp.223-272.

BANTI, Ricchezza e potere. Le dinamiche patrimoniali nella società lucchese del XIX secolo, "Quaderni storici", 1984, n.56, pp.385-432.

BECHER, Närrische Weissheit und weise Narrheit: oder Ein Hundert so politische als physicalische, mechanische und mercantilische Concepten und Propositionen, Frankfurt, 1682.

BELLETTINI, Cartiere e cartari, in Produzione e circolazione libraria a Bologna nel Settecento. Avvio di un'indagine, Bologna, Istituto per la storia di Bologna, 1987.

BIADI, Storia della città di Colle di Val d'Elsa, Firenze, 1859.

BLANCHET, Assai sur l'histoire du papier et de sa fabrication, Paris, 1900.

BOCKWITZ, Zur Geschichte des Papiers und seiner Wasserzeichen, in "Archiv für Buchgewerbe und Gebrauchsgraphik", 139, n.8.

BONGI, Inventario del R. Archivio di Stato in Lucca, vol. II, Lucca, 1876.

BRAUDEL, Civiltà materiale, economia e capitalismo (secoli XV-XVIII), III, I tempi del mondo, Torino, Einaudi, 1982.

BRESCHI, Cicli imprenditoriali e permanenze storiche sul territorio della montagna pistoiese. 1765-1860, in "Storia urbana", 1979, n.9, pp.51-85.

BRIQUET, Les Filigranes, , nuova edizione, New York, 1966.

BRIQUET, Papiers et filigranes des Archives de Gênes 1154 à 1700, in "Atti della società ligure di Storia Patria", XIX, 1887, riprodotto in Briquet's Opuscola, Hilversum, Paper Publications Society, 1955.

BRUZZI, L'industria della carta in Prato, in "Archivio storico pratese", a.XVIII, 1940, fasc.III-IV, pp.106-114.

CAIZZI, Industria e commercio della repubblica veneta nel secolo XVIII, Milano, 1965.

CALEGARI, La cartiera genovese tra Cinquecento e Seicento, "Quaderni del centro di studio sulla storia della tecnica del Consiglio Nazionale delle Ricerche", n.12, 1984.

CALEGARI, La manifattura genovese della carta (sec.XVI-XVIII), Genova, Edizioni culturali internazionali, 1986.

CALEGARI, Mercanti imprenditori e maestri paperai nella manifattura genovese della carta (sec. XVI-XVII), in "Quaderni storici", 1985, n.59, pp.445-469.

CAMAIANI, Dallo Stato cittadino alla città bianca. La "società cristiana" lucchese e la rivoluzione toscana, Firenze, La Nuova Italia, 1979.

CANTINI, Legislazione toscana, Firenze, Albizzini, 1800-1808.

Carta e cartiere a Colle, Firenze, Baccini e Chiappi, 1982.

Cassa di Risparmio di Lucca 150 anni, Lucca, Matteoni, 1987.

CASSANDRO, Aspetti della storia economica e sociale degli ebrei di Livorno nel Seicento, Milano, Giuffrè, 1983.

CASSANDRO, Sulla storia degli ebrei in Italia nei secoli XV-XVII. Problemi, orientamenti e prospettive, in Studi in memoria di

- Mario Abrate, Torino, Università di torino, Istituto di Storia economica, 1986, vol.I, pp.271-288.
- CINI, AVONDO, Carta e cartoleria, stampa e rilegatura di libri, in Relazioni dei Commissari speciali, vol.II, Torino, Dalmazzo, 1864.
- CIPOLLA, The Diffusion of Innovations in early modern Europe, in "Comparative Studies in Society and History", XIV, 1972, pp.46-52.
- COLEMAN, Combinations of Capital and of Labour in the English Paper Industry, 1789-1825, in "Economica", 1954, pp.32-53.
- COLEMAN, Proto-industrialization: a Concept too many, in "Economic History Review", 36, 1983, pp.435-448.
- COLEMAN, The British Paper Industry 1495-1860, Oxford, Clarendon Press, 1958
- DAL PANE, I lavori preparatori per la grande inchiesta del 1766 sull'economia toscana, in Studi storici in onore di Gioacchino Volpe, Firenze, Sansoni, vol.I, pp.261-313.
- DAL PANE, Industria e commercio nel Granducato di Toscana nell'età del Risorgimento, Bologna, Patron, 1971.
- DAL PANE, La finanza toscana dagli inizi del secolo XVIII alla caduta del Granducato, Milano, Banca Commerciale Italiana, 1965.
- DAL PANE, Storia del lavoro in Italia dagli inizi del secolo XVIII al 1815, Milano, Giuffrè, 1944.
- DANELON VASOLI, Bartolomeo e Tommaso Cini, in Dizionario Biografico degli italiani.
- DANTE, Divina Commedia.
- DELL'OREFICE, L'industria della carta nel mezzogiorno d'Italia 1800-1870. Economia e tecnologia, Genève, Droz, 1979.
- DESMARETS, Art de fabriquer le papier, in Arts et métiers mécaniques de l'encyclopédie méthodique, V, Paris, 1788.
- DEYON, L'Enjeu des discussions autour du concept de 'protoindustrialization', in "Revue du Nord", 61, 1979, pp.9-18.
- DI RICCO, Cultura per il popolo nella Lucca del Risorgimento, in "Lares", 1982, pp.495-518.
- DI RICCO, Intellettuali e società nella Lucca del Risorgimento: i giornali liberali, in "La Rassegna della letteratura italiana", 1980, pp.546-589.

DI RICCO, Intellettuali e società nella Lucca del Risorgimento: la "Pragmalogia Cattolica", in "Critica letteraria", 1982, pp.325-376.

DIAZ, Il Granducato di Toscana. I Medici, in Storia d'Italia diretta da G.GALASSO, vol.XIII, tomo I, Torino, Utet, 1976.

DINI, Le cartiere in Colle di Valdelsa. Notizie, Castelfiorentino, Giovannelli e Carpinelli, 1902, ora riprodotto in Carta e cartiere a Colle, Firenze, Baccini e Chiappi, 1982.

DINI, Le cartiere in Colle e la famiglia Morozzi, notizie, in "Miscellanea storica della Valdelsa", 1896, n.2-3, pp.181-188, ora in Carta e cartiere in Colle.

DINI, Maestro Bono di Bethun stampatore di libri in Colle, in "Archivio storico italiano", 1904, pp.177-197, ora in Carta e cartiere in Colle.

Eygentliche Beschreibung aller Stände auf Erden, Frankfurt am Main, 1568.

FALOCI PULIGNANI, Le antiche cartiere di Foligno, in "La bibliofilia", 1909, disp. 3-4, pp.102-127.

FANFANI, Origini e sviluppo della Cassa di Risparmio di Lucca, in Cassa di Risparmio di Lucca 150 anni.

FARINA CINI, La famiglia Cini e la cartiera della Lima (1807-1943), Firenze, Le Monnier, 1947.

FASANO, Cosimo III, in Dizionario Biografico degli italiani.

FAZIO DEGLI UBERTI, Dittamondo.

FEVRE, MARTIN, La nascita del libro, Bari, Laterza, 1977, edizione italiana a cura di A.PETRUCCI de L'apparition du livre, 1958.

FEDRIGNI, L'industria veneta della carta dalla seconda dominazione austriaca all'unità d'Italia, Torino, Ilte, 1966.

FOSSATI, Lavoro e produzione in Italia dalla metà del sec.XVIII alla seconda guerra mondiale; Torino, 1951.

FRANCIOLI, Colle di Val d'Elsa Studio monografico e guida, Colle di Val d'Elsa, Tipografia Boccacci, 1978.

GALLUZZI, Istoria del granducato di Toscana sotto il governo della casa Medici, seconda ed., 8 voll., Livorno, Masi, 1781.

GARDEN, Les verriers de Givors au XVIII siècle. Les origines d'une population ouvrière spécialisée, in Sur la population française

au XVIII et XIX siècles. Hommage a Marcel Reinhard, Paris, Société de Démographie Historique, 1973, pp.291-304.

GASPARINETTI (a cura di), Osservazioni intorno all'arte di fabbricare la carta, Milano, 1969.

GASPARINETTI, A Historical contribution to C.M.Briquet, in "The Papermaker", 1955, n.2, pp.49-51.

GASPARINETTI, Carta, cartiere e cartai fabrianesi, in "Il Risorgimento grafico", 1938, pp.373-431.

GASPARINETTI, Pietro Miliani fabbricante di carta, Fabriano, 1963.

GIULIANI, Sul vivente linguaggio della Toscana, Firenze, Le Monnier, 1865.

GIUSTI, Epistolario, a cura di FRASSI, Firenze, Le Monnier, 1859.

GORIS, Etude sur les colonies marchandes méridionales (Portugais, Espagnols, Italiens) à Anvers de 1488 à 1567, Louvain, 1925.

GRAPALDI, Lexicon de partibus aedium, Parma, 1506.

GRISELINI, Cartera, in Dizionario delle arti e de' mestieri, tomo IV, Venezia, 1769.

Groot Volkomen Moolenboek, Amsterdam, 1734.

HUNTER, Papermaking the History and Technique of an ancient craft, New York, Knopf, 1943, seconda edizione 1947; ristampa identica New York, Dover Publications, 1978.

IMBERDIS, Papyrus sive ars conficiendae papyri, 1693 (edizione inglese, Hilversum, Paper Publications Society, 1952).

INFELISE, Le cartiere Remondini nel Settecento, in "Archivio Veneto", a.CIX, n.146, 1978, pp.5-31.

IRIGOIN, Les origines de la fabrication du papier en Italie, in "Papiergeschichte", 1963, n.13, pp.62-67.

KEFERSTEIN, Unterricht eines Papiermachers an seine Sohne, 1766 (reprint, Leipzig, 1935).

KRIEDTE, MEDICK, SCHLUMBOHM, Industrialization before industrialization, Cambridge-Paris, Cambridge University Press-Editions de la Maison des Sciences de l'Homme, 1981.

L'industria della carta in Italia e le sue condizioni per un economista, Torino, Faziola, 1864.

LALANDE, L'Arte de faire le papier, Parigi, 1761.

LE CLERT, Le papier, Paris, 1929.

LISINI, I segni delle cartiere di Colle, in "Miscellanea storica della Valdelsa", 1897, n.3, pp.247-251, ora in Carte e cartiere in Colle.

MADURELL I MARIMON, El paper a les terres catalanes; contribució a la seva historia, Barcelona, 1972.

MAGNANI, Antiche cartiere toscane, in "Pistoia. Periodico di informazione della Camera di Commercio, industria e agricoltura di Pistoia", maggio 1964.

MAGNANI, Cartiere toscane, Pescia, Cartiere Enrico Magnani, 1960.

MARCHI, L'industria della carta a Villa Basilica e le sue antiche filigrane, in "Giornale storico della Lunigiana e del territorio Lucense", 1966, pp.130-135.

MARX, Il capitale, Roma, Editori Riuniti, 1970.

MATTOZZI, Produzione e commercio della carta nello Stato veneziano settecentesco. Lineamenti e problemi, Bologna, 1975.

MAZZI, Cartiere, tipografie e maestri di grammatica in Valdelsa. Appunti, in "Miscellanea storica della Valdelsa", 1896, n.2-3, pp.189-199, ora in Carta e cartiere in Colle.

MENDELS, Proto-industrialization: The First Phase of the Industrialization Process, in "Journal of Economic history", 32, 1972, pp.241-261.

MILANO, Storia degli ebrei in Italia, Torino, Einaudi, 1963.

MORI, L'industria a Colle fra '700 e '900, in Conferenze, Società storica della Valdelsa, 1979 [ma Firenze, 1980].

MORI, L'industria del ferro in Toscana dalla restaurazione alla fine del Granducato (1815-1859), Torino, 1966.

MORI, Linee e momenti dello sviluppo della città, del porto e dei traffici di Livorno, in "La Regione", 1956, n.12, pp.3-44.

MORI, La Valdelsa dal 1848 al 1900, Milano, 1957.

MULLER, Die fabrikation des papiers, Berlin, 1855.

NUCCI, In Valdinievole. Guida storico-artistica di Villa Basilica e del suo territorio comunale, Pescia, 1938.

ONORI, "Giorgio Magnani e F°": una famiglia di industriali della carta fra Settecento e Ottocento, in Itinerario museale della carta, cit., pp.61-102.

Osservazioni intorno all'arte di fabbricare la carta, dedotte da vari autori, Parma, 1762 (edizione moderna a cura di A.F.GASPARINETTI, Milano, 1962).

OVERTON, Nota sui progressi tecnici nella fabbricazione della carta prima del diciannovesimo secolo, in Storia della tecnologia, a cura di CH.SINGER, Torino, 1963, vol.III, pp.419-424.

PAMPALONI, Prato nella repubblica fiorentina, secolo XIV-XVI, in Storia di Prato secolo XIV-XVIII, vol.II, Prato, Edizioni della Cassa Risparmi e Depositi, 1980.

PAPINI, Momenti e personaggi della cultura lucchese nel primo Ottocento, in Cassa di Risparmio di Lucca 150 anni.

PARETO, Memorie della parrocchia e Comune di Mele in Val di Leira, Voltri, 1908.

PEDRESCHI, L'industria della carta in provincia di Lucca, in "La provincia di Lucca", 1963, n.4, pp.22-28.

PEDRESCHI, L'industria della carta nelle province di Lucca e di Pistoia, in "Rivista geografica italiana", 1963, pp.149-176.

PERI, I frutti di Albaro, Genova, 1651; ristampato come parte III del Negotiante, ho utilizzato l'edizione di Venezia, Hertz, 1697, pp. 44-48.

PETITTI DI RORETO, Relazione d'una visita fatta alle manifatture di carta senza fine e di panni feltrati, che sono a S.Marcello (Toscana), in "Annali Universali di Statistica, economia pubblica, storia, viaggi e commercio", vol.LXXIX, gennaio-marzo 1844, pp.145-179.

PICCARD, Cartiere e gualchiere, in Produttività e tecnologie nei secoli XII-XVII, Firenze, Olschki, 1981, pp.223-226.

PIERUCCI, L'industria della carta in Liguria dalle sue origini all'impianto delle macchine, in "Il Raccoglitore ligure", 1932, n.8, pp.7-8.

PIETRO LEOPOLDO D'ASBURGO LORENA, Relazioni sul governo della Toscana, a cura di A.SALVESTRINI, Firenze, Olschki, 1969, 1970, 1974.

PINI, Energia e industria tra Savena e Reno: i mulini idraulici bolognesi tra XI e XV secolo, in Tecnica e società nell'Italia dei secoli XII-XVI, Pistoia, 1987.

POLI, Memorie e appunti concernenti lo sviluppo dell'industria della carta nella valle di Villa Basilica nella seconda metà del secolo XIX, Firenze, 1902.

PONI, All'origine del sistema di fabbrica: tecnologia e organizzazione produttiva dei mulini da seta nell'Italia settentrionale (sec. XVII-XVIII), in "Rivista storica italiana", LXXXVIII, 1976, pp.444-497.

PONI, Proto-industrialization, Rural and Urban, in "Review", IX, 1985, pp.305-314.

PONI, Scenari e fuori scena di un teatro di macchine, in V.ZONCA, Novo teatro di machine et edifici, ristampa, Milano, 1985, pp.IX-LXIII.

PORREA, Cartiere biellesi, in "Bollettino storico per la provincia di Novara", 1928, pp.314-333.

POTENTI, Villa Basilica nell'economia dell'antico stato lucchese, in "Giornale storico della lunigiana e del territorio Lucense", 1966, pp.44-52.

RAGONI, La manifattura della carta a Colle Val d'Elsa, in Cartiere e opifici 'andanti ad acqua', Firenze, Alinea, 1984

REID, Biscotto me fecit, in "Armi antiche. Bollettino dell'Accademia di S.Marciano, Torino", 1965, pp.3-27.

Relazione su la statistica e l'andamento del commercio e dell'industria nel distretto della Camera di Commercio ed Arti di Lucca, Lucca, Benedini-Guidotti, 1864.

RENKER, Das Buch vom Papier, Wiesbaden, 1933.

REPETTI, Dizionario geografico, fisico, storico della Toscana, Firenze, 1833-1846 (riproduzione anastatica, Firenze, 1972).

ROMBALDI, Manifatture a Massa e a Carrara all'inizio del sec. XIX, in "Atti e memorie della Deputazione di Storia Patria per le antiche provincie modenesi", serie X, vol.II, 1967, pp.177-188.

SABBATINI, "Cercar esca". Mercanti lucchesi ad Anversa nel Cinquecento, Firenze, Salimbeni, 1985.

SABBATINI, Cartiere della costiera amalfitana tra Sei e Settecento: alcune osservazioni, in corso di stampa negli Atti del convegno La costa di Amalfi nel secolo XVIII, Amalfi, 1985.

SABBATINI, Cartiere lucchesi in età moderna: risultati e problemi di una ricerca in corso, in "Ricerche storiche", 1985, pp.253-273.

SABBATINI, L'industria della carta in Valdinievole, in Artigianato e industrie in Valdinievole dal Medioevo ad oggi, Buggiano, 1987.

SABBATINI, La cartiera Buonvisi di Villa Basilica XVI-XIX secolo, in "Archivio storico italiano", 1982, pp.263-307.

SABBATINI, La formazione di un centro cartario: Villa Basilica, in "Quaderni storici", 1985, n.59, pp.427-444.

SABBATINI, La produzione della carta dal XIII al XVI secolo: strutture, tecniche, maestri cartai, in Tecnica e società nell'Italia dei secoli XII-XVI, Pistoia, 1987, pp.37-57.

SABBATINI, Le cartiere lucchesi in età napoleonica: problemi produttivi, organizzazione del lavoro e strutture familiari, in Il Principato napoleonico dei baciocchi, Lucca, Maria Pacini Fazzi, 1986, pp.327-342.

SABBATINI, Le cartiere lucchesi tra XVII e XVIII secolo, in Studi e Ricerche II, Firenze, Istituto di Storia, Facoltà di Lettere, 1983, pp.297-322.

SABBATINI, Pescia città industriale del Sette-Ottocento, in Itinerario museale della carta in Val di Pescia, a cura di C.CRESTI, Siena, Periccioli, 1988, pp.20-50.

SABBATINI, Uno sviluppo sotto il segno della carta, in "Rivista di archeologia, storia e costume", 1986, pp.39-48.

SABBATINI, Work and family in a Lucchese paper-making village at the beginning of the nineteenth century, Firenze, Istituto Universitario Europeo, 1985, ristampato in "Mélanges de l'école Française de Rome", 1987, n.2.

SABBATINI, La comunità di Villa basilica nella seconda metà del XVIII secolo: distribuzione della proprietà, accesso al credito e mobilità, di prossima pubblicazione in "Actum Luce".

SASSI, La Pia Università dei Cartai di Fabriano e la sua chiesa di S.Maria Maddalena, Milano, 1951.

SELLA, Industrial Production in Seventeenth-Century Italy: A Reappraisal, in "Explorations in entrepreneurial History", 1969, pp.235-253.

SELLA, Le industrie europee (1500-1700), in Storia economica d'Europa [The Fontana Economic History of Europe], a cura di C.M.CIPOLLA, vol.II, I secoli XVI e XVII, Torino, Utet, 1979

SERRISTORI, La statistica d'Italia, Firenze, 1842.

SERRISTORI, Statistica del Granducato di Toscana, Firenze, 1837.

SEZZANO, La carta presso gli antichi e i moderni, Torino, 1874.

SISMONDI, Les ressources de la Toscane, pubblicato in appendice a G. TURI, Viva Maria. La reazione alle riforme leopoldine (1790-1799), Firenze, Olschki, 1969.

Statistica industriale e commerciale della provincia di Lucca - Anno 1907-, Lucca, Baroni, 1908.

STURM, Vollständige Mühlen Baukunst, Augsburg, 1718.

THOMPSON, Società patrizia, cultura plebea, Torino, Einaudi, 1981.

TIRELLI, La beneficenza a Lucca durante il secolo XIX. Istituzioni e società, in Cassa di Risparmio di Lucca 150 anni.

TOSI, Capitoli sopra l'Arte della carta a Colle, in "Miscellanea storica della valdelsa", a.28, n.2, pp.98-130, ora in Carta e cartiere in Colle.

UCHASTKINA, A History of Russian hand paper-mills, Hilversum, Paper Publications Society, 1962.

VLORA, La distribuzione geografica delle cartiere in Italia, in "Cellulosa e carta", 1962.

VOLPICELLA, Primo contributo alla conoscenza delle filigrane nelle carte antiche di Lucca, Lucca, Baroni, 1911.

VOORN, Zur Erfindung des Holländers, in "Papiergeschichte", 1955, pp.38-42.

WOOLF, Il Principato dei Baciocchi a Lucca: osservazioni conclusive, in Il Principato napoleonico dei Baciocchi (1805-1814). Riforma dello Stato e società, Atti del convegno internazionale (Lucca 10-12 maggio 1984) a cura di V. TIRELLI, Lucca, 1986.

ZONCA, Novo teatro di machine et edificii, Padova, 1607.

